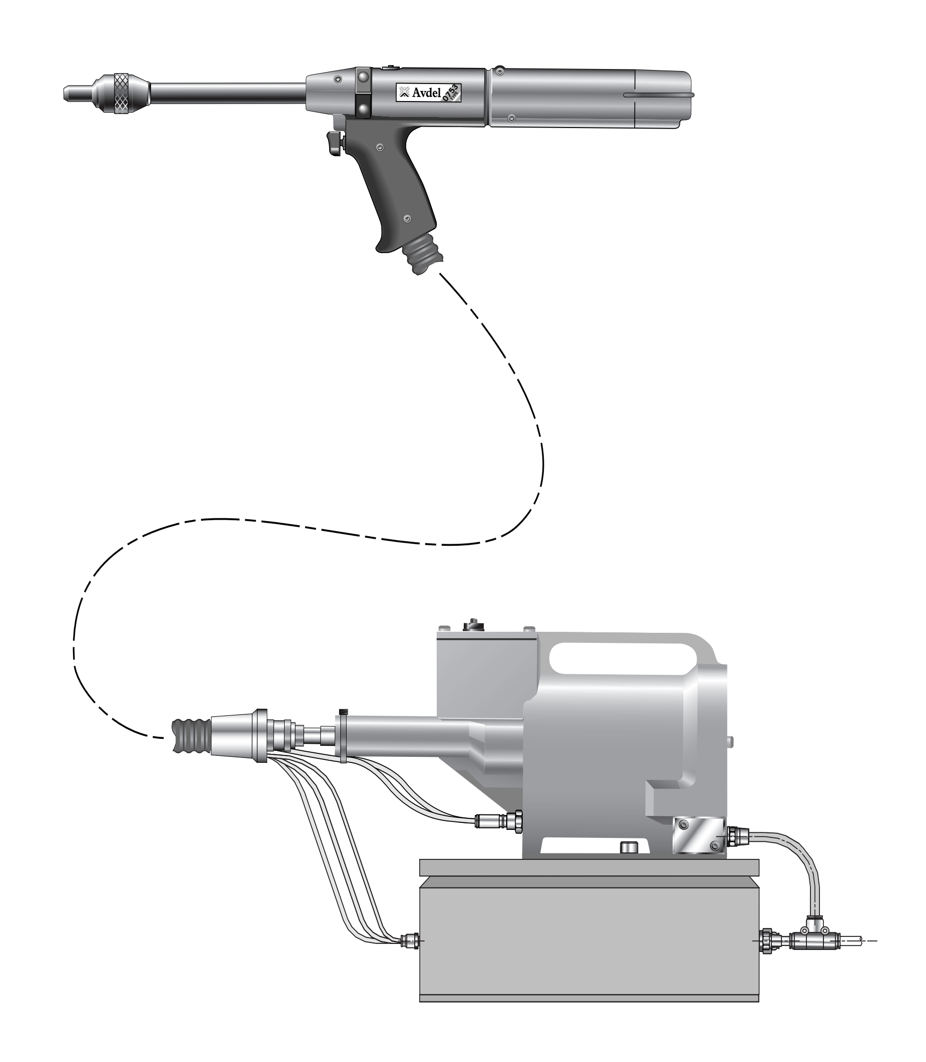


Betriebsanleitung

Übersetzung der Original-Betriebsanleitung



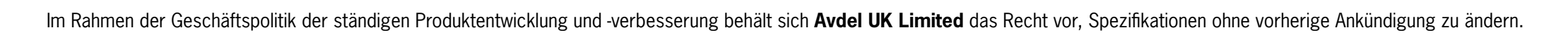
7536

Druckluftgerät

Inhaltsangabe

BESCHRÄNKTE GARANTIE

Avdel gibt die beschränkte Garantie, dass die Produkte von Avdel frei von Material- und Verarbeitungsmängeln sind, die unter normalen Betriebsbedingungen auftreten. Diese beschränkte Garantie ist abhängig von: (1) Installation, Instandhaltung und Betrieb des Produkts entsprechend der Produktdokumentation und dazugehörigen Anweisungen, und (2) Bestätigung eines solchen Mangels nach Prüfung und Tests durch Avdel. Avdel gewährt die vorangehende beschränkte Garantie für einen Zeitraum von zwölf (12) Monaten nach Lieferung des Produkts durch Avdel an den direkten Käufer von Avdel. Im Fall einer Verletzung der vorangehenden Garantie besteht die einzige Abhilfe in der Rückgabe der fehlerhaften Güter zum Austausch oder zur Rückerstattung des Kaufpreises nach Ermessen von Avdel. DIE VORANGEHENDE AUSDRÜCKLICHE BESCHRÄNKTE GARANTIE UND ABHILFE SIND EXKLUSIV UND TRETEN AN STELLE JEGLICHER ANDEREN GARANTIEN UND ABHILFEN. JEGLICHE IMPLIZIERTE GARANTIE IN BEZUG AUF QUALITÄT, EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK ODER MARKTGÄNGIGKEIT WERDEN HIERMIT VON AVDEL AUSDRÜCKLICH ZURÜCKGEWIESEN UND AUSGESCHLOSSEN.


Im Rahmen der Geschäftspolitik der ständigen Produktentwicklung und -verbesserung behält sich **Avdel UK Limited** das Recht vor, Spezifikationen ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

Sicherheitsvorschriften

Diese Betriebsanleitung muss von den für die Installation, Verwendung und Wartung zuständigen Personen gelesen werden, wobei den folgenden Sicherheitsvorschriften besondere Aufmerksamkeit zu widmen ist.

1 Nicht zweckentfremdet verwenden.

2 Das Handgerät und der Druckübersetzer wurden als Einzelkomponenten und als Kombination getestet. Sie dürfen nur zusammen und unter keinen Umständen für andere Zwecke verwendet werden.

3 Mit diesem Gerät/dieser Maschine keine anderen als die von Avdel UK Limited empfohlenen und gelieferten Ausrüstungen verwenden.

4 Für jede vom Kunden durchgeführte Änderung an Gerät/Maschine, Mundstücken, Zubehör und anderen von Avdel UK Limited oder von ihren Vertretern gelieferten Einzelteilen ist der Kunde alleine verantwortlich. Avdel UK Limited wird Sie bei allen geplanten Veränderungen gerne beraten.

5 Das Gerät/die Maschine muss jederzeit in einem betriebssicheren Zustand gehalten und in regelmäßigen Zeitabständen von Fachpersonal auf Schäden und Funktion geprüft werden. Nur auf Avdel UK Limited Geräte geschultes Personal darf eine Wartung durchführen oder das Gerät zerlegen. Dieses Gerät/diese Maschine nicht ohne Nachschlagen in der Wartungsanleitungen zerlegen. Geben Sie Avdel UK Limited bitte Ihren Ausbildungsbedarf bekannt.

6 Das Gerät/die Maschine muss jederzeit entsprechend der Gesetzgebung über Gesundheitsschutz und Sicherheit betrieben werden. In Deutschland ist das Gerätesicherheitsgesetz anwendbar. Jede Frage über den ordnungsgemäßen Gerätebetrieb und die Sicherheit des Bedieners ist an Avdel UK Limited zu richten.

7 Die beim Betrieb des Gerätes zu befolgenden Vorsichtsmaßnahmen sind durch den Kunden allen Bedienern zu erklären.

8 Trennen Sie bei allen Wartungsarbeiten, auch zum Wechseln von Mundstücken oder Ausrüstungen, das Gerät von der Druckluft.

9 Das Gerät/die Maschine nicht betreiben, während es/sie auf Personen oder den Bediener gerichtet ist.

10 Vor Betrieb des Gerätes/der Maschine immer einen festen Stand oder eine standfeste Position einnehmen.

11 Darauf achten, dass die Entlüftungslöcher nicht verstopft oder überdeckt werden und dass Schläuche stets im guten Zustand sind.

12 Der Betriebsdruck darf 7 bar nicht überschreiten.

13 Die Kombination von Niet, Nietdorn, Bohrungsgröße und Materialdicke muss den Spezifikationen von Avdel UK Limited entsprechen.

14 Das Gerät darf nicht, falls nicht anderweitig ausdrücklich angegeben, ohne vollständige Ausrüstung betrieben werden.

15 Während des Einsatzes des Gerätes müssen Bediener und umstehende eine Schutzbrille tragen als Schutz gegen das Auswerfen eines Niets, das falsch gesetzt wurde. Wenn auf der Anwendung scharfe Ecken oder Kanten vorkommen, empfehlen wir das Tragen von Handschuhen.

16 Darauf achten, dass sich keine losen Kleidungsstücke, Krawatten, langes Haar, Reinigungslappen usw. in den beweglichen Teilen des Gerätes verfangen. Um den bestmöglichen Griff sicherzustellen, ist das Gerät trocken und sauber zu halten.

17 Während des Tragens des Gerätes von einem Ort zum anderen die Hände von Auslöser/Umlenkhebel fernhalten, um ein ungewolltes Anlaufen zu vermeiden.

18 Übermäßiger Hautkontakt mit Hydrauliköl muss vermieden werden. Um die Möglichkeit von Ausschlägen zu mindern, mit Vorsicht vorgehen und gründlich waschen.

WICHTIG

Während die normale und korrekte Anwendung der Nietdorne zu einem geringen natürlichen Verschleiß sowie Markierungen führt, sind die Dorne in regelmäßigen Zeitabständen auf starke Verschleißanzeichen und Markierungen zu untersuchen, dabei sind Kopfdurchmesser, Spannbereich der Spannbacken am Schaft oder schwerer Narbenbildung am Schaft und irgendwelche Verziehungen am Nietdorn besondere Aufmerksamkeit zu widmen. Nietdorne, die während des Betriebs versagen, könnten aus dem Gerät geschleudert werden. Der Kunde trägt die Verantwortung sicherzustellen, dass Nietdorne rechtzeitig ersetzt werden, bevor übermäßiger Verschleiß auftritt sowie stets vor Erreichen der höchstzulässigen Anzahl von Nietungen. Wenden Sie sich bitte an Ihren Avdel Vertreter, der Ihnen den Wert mitteilt, nachdem er die Setzkraft Ihrer Anwendung mit einem kalibrierten Prüfgerät gemessen hat. Diese Prüfgeräte können auch unter der Artikelnummer 07900-09080 mit allen für das Prüfen erforderlichen Informationen gekauft werden.

Technische Daten

Spezifikation für Gerät 07536

Betriebsdruck	min./max.	5 - 7 bar (70 - 100 lbf/in²)
Luftverbrauch	bei 5,1 bar / 75 lbf/in²	2,6 l (,09 ft³)
Hub	min.	25 mm (1 in)
Zugkraft	bei 5,5 bar / 80 lbf/in²	3,89 kN (875 lbf)
Taktzeit	ca.	1 s
Arbeitsgeräusch	weniger als	70 dB(A)
Gewicht	Pistole	1,2 kg (2,64 lb)
Schwingungen	weniger als	2,5 m/s² (8 ft/s²)

TECHNISCHE DATEN FUR DRUCKÜBERSETZER 07531

Betriebsdruck	min./max.	5 - 7 bar (70 - 100 lbf/in²)
Übersetzungsverhältnis		32:1

Arbeitsbereich

Das Druckluftgerät 07536 ist ein leichtes Handgerät zum Setzen von $^{1}/_{16}$"Avlug®-Nieten. Es eignet sich deshalb ideal für die Serien- und Fließmontage mit den verschiedensten Einsatzzwecken in allen Industriezweigen.

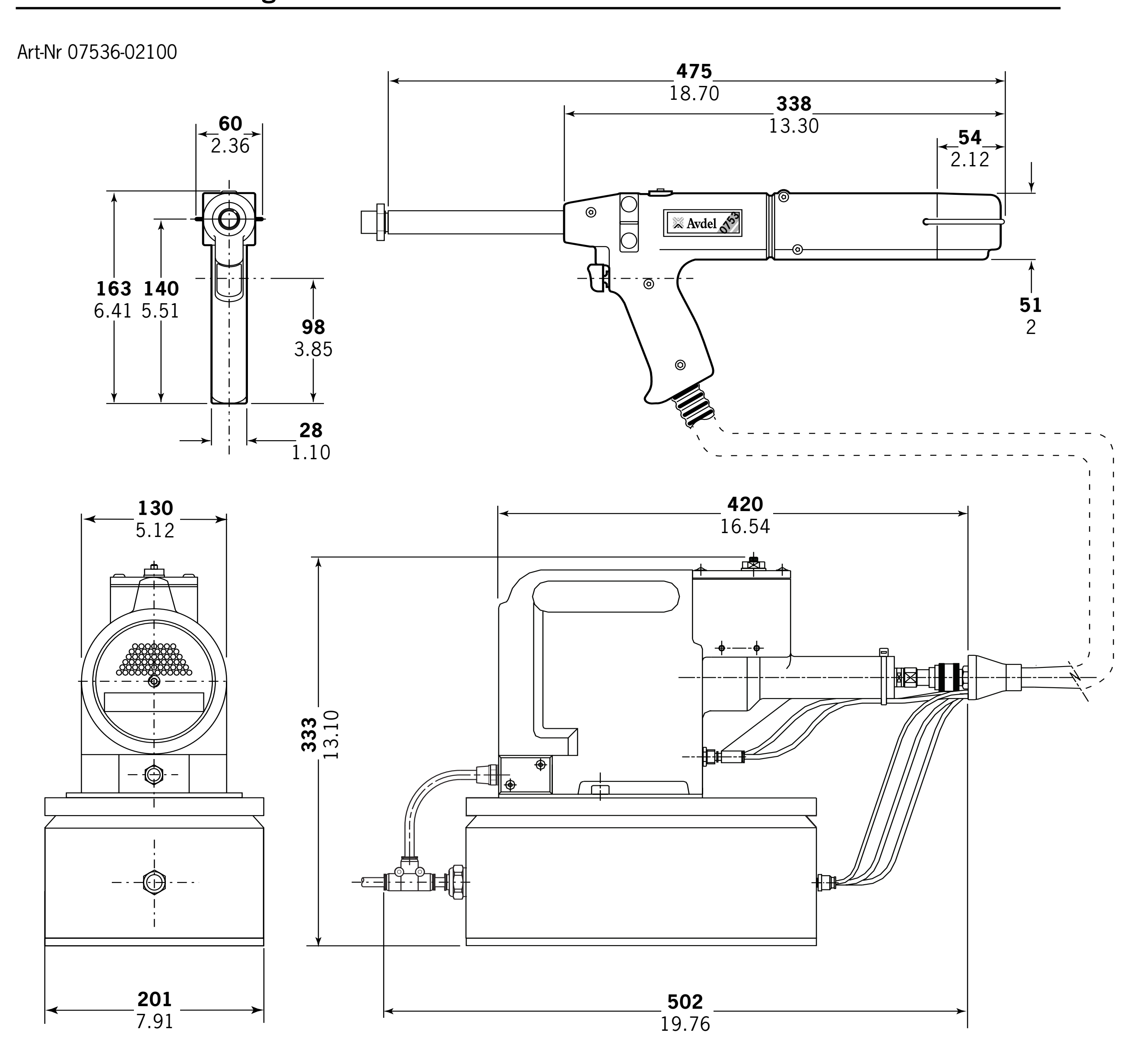
Das Handgerät und der Druckübersetzer wurden als Einzelkomponenten und als Kombination getestet. Sie dürfen nur zusammen und für keine anderen Zwecke verwendet werden. Für Anschlussdetails siehe „Inbetriebnahme“ auf Seite 7 und 8.

Die Artikelnummern sind für ein vollständiges Gerät aber ohne Mundstückusrüstung angegeben.

Die Geräteartikelnummer für das Modell 07536 ist 07536-02200.
Siehe die allgemeinen Ausrüstungen auf Seite 13-19.

Geräteabmessungen - Modell 07536

Art-Nr 07536-02100



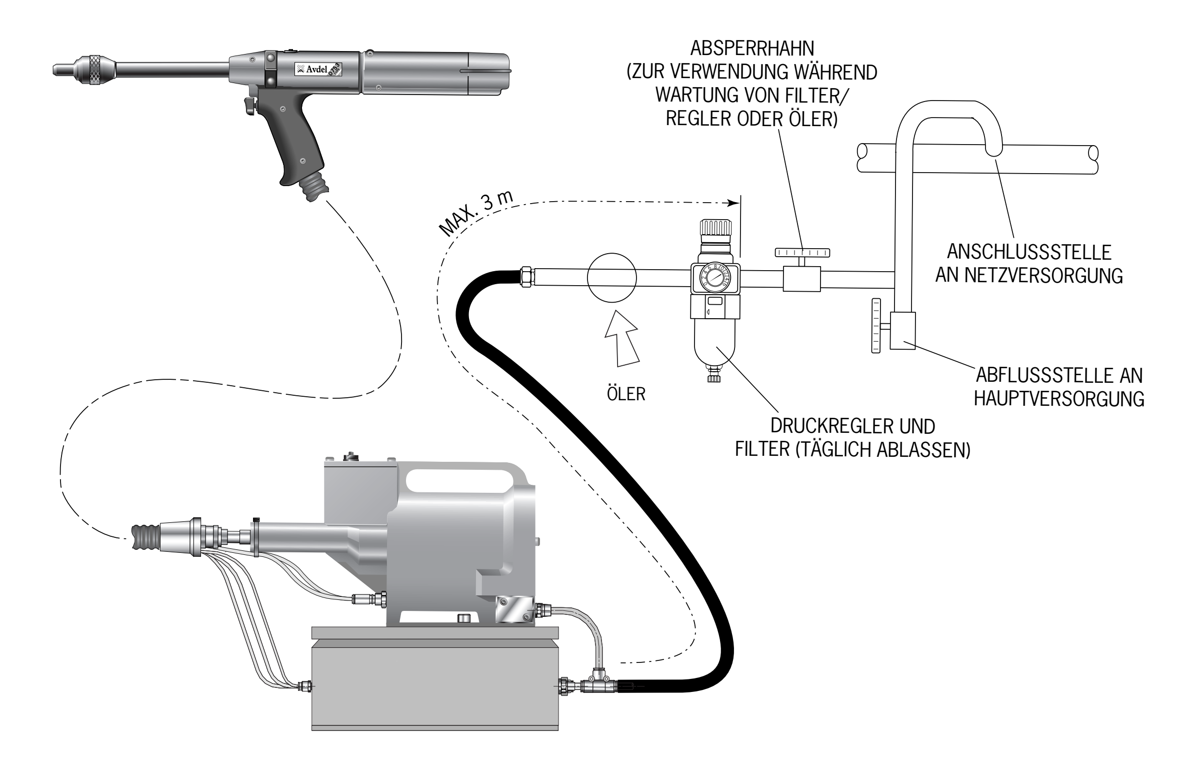
Die in **Fettdruck** angegebenen Maße sind mm, die anderen Maße sind Zoll.

Arbeitsbereich

Druckluftversorgung

Der Betrieb aller Geräte erfolgt durch Druckluft mit einem optimalen Druck von 5,5 bar. Wir empfehlen den Einsatz von Druckreglern und automatischen Öl-/Filtersystemen für die Hauptdruckluftversorgung. Um die maximale Standzeit des Gerätes und einen minimalen Wartungsaufwand sicherzustellen, sollte die Aufbereitung innerhalb von 3 m vom Gerät erfolgen (siehe nachstehendes Diagramm).

Die Druckluftversorgungsschläuche sollten für einen min. Nenndruck von 150 % des im System erzeugten Höchstdrucks oder 10 bar, je nachdem, was der höhere Wert ist, ausgelegt werden. Druckluftschläuche sollten ölfest sein, eine abriebfeste Hülle besitzen und, wo Betriebsbedingungen zu Schäden führen können, bewehrt sein. Alle Druckluftschläuche MÜSSEN eine min. lichte Weite von 6,4 mm oder 1/4" haben.



Beim Anschluß des Geräts an den Druckübersetzer und die Hauptdruckluftversorgung die nachstehenden Arbeitsvorgänge befolgen:

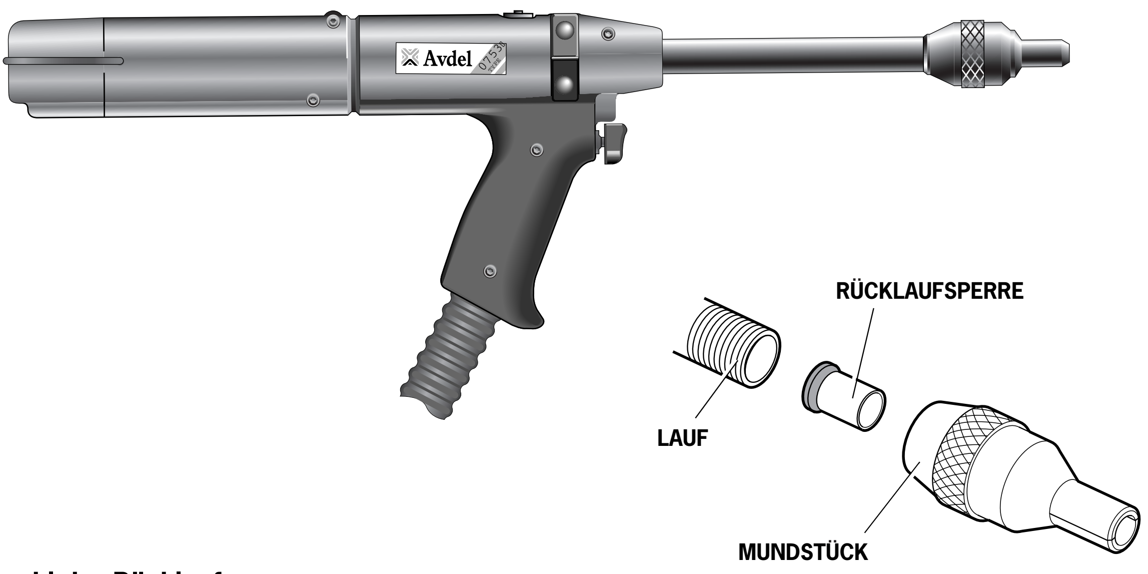
- Das Ende des dicken Schlauchs vom Gerät an die Steckkupplung vorne am Drückübersetzer anschließen.

- An der Frontplatte des Druckübersetzers (siehe Seite 13):
  - Die blaue Pneumatikleitung (4 mm AD) in den Reduzierfitting im linken Trennwandanschluss drücken.
  - Die schwarze Pneumatikleitung (4 mm AD) in den Kunststoffklemmring des rechten.

- Vorderseite des Schaltkastens (siehe Seite 13):
  - Die silberne Pneumatikleitung (3 mm AD) in das 'Cursor' (Rücklaufsperre) bezeichnete Reduzierstück auf der Vorderseite des Schaltkastens schieben - linke Seite.
  - Die grüne Pneumatikleitung (4 mm AD) in das 'Tail Jaws' (Spannbacken) bezeichnete Reduzierstück auf der Vorderseite des Schaltkastens schieben.
  - Die weiße Pneumatikleitung (4 mm AD) in das 'Signal' bezeichnete Reduzierstück auf der Vorderseite des Schaltkastens schieben.

- Einen Pneumatikschlauch zwischen Außengewindeanschluss an der Rückseite des Druckübersetzers und der Hauptluftversorgung anschließen.

Rücklaufsperre



Auswahl der Rücklaufsperre

Siehe das separate Datenblatt 07900-00863 für Ausrüstungskomponenten.

Rücklaufsperre

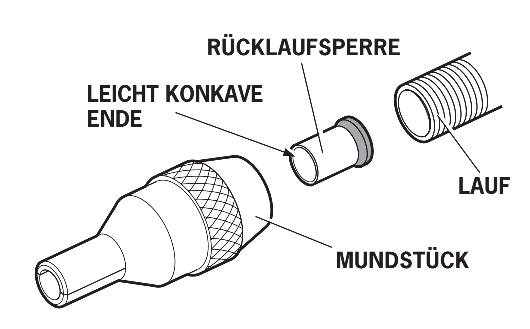
WICHTIG

Bei falschem Einbau macht die Rücklaufsperre die Zuführung der Niete unmöglich.

Obgleich die Rücklaufsperre bei Lieferung des Gerätes richtig herum eingebaut wurde, empfehlen wir vor Anbau der Ausrüstung ihre Einbaulage zu prüfen. Das leicht konkave Ende der Rücklaufsperre sollte nach vorne auf das Gerät gerichtet sein, wie auf der Abbildung gezeigt.

Um die Rücklaufsperre umzudrehen, wie folgt vorgehen:

- Beim Durchführen des folgenden Vorgangs ist äußerst vorsichtig vorzugehen. Es ist besonders darauf zu achten, den Lauf und den vorstehenden Dorn zu vermeiden.
- Falls vorhanden, das Mundstück abbauen.
- Einen leeren Dorn vollständig in das Gerät einschieben.
- Spannbacken **32** durch Schalten des Spannbackenventils schließen (Nr. **18** und **19**).
- Die Rücklaufsperre kommt einen Moment danach aus dem Lauf.
- Spannbacken **32** durch Ausschalten des Spannbackenventils öffnen (Nr. **18** und **19**), dadurch wird der Dorn gelöst.
- Rücklaufsperre vom Dorn abnehmen und die Rücklaufsperre in den Lauf schieben.



Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf die Übersichtszeichnung und Ersatzteilliste für Typ 07536-02200 auf Seite 16-17.

Inbetriebnahme

LADEN UND NACHLADEN DES GERÄTES

WICHTIG

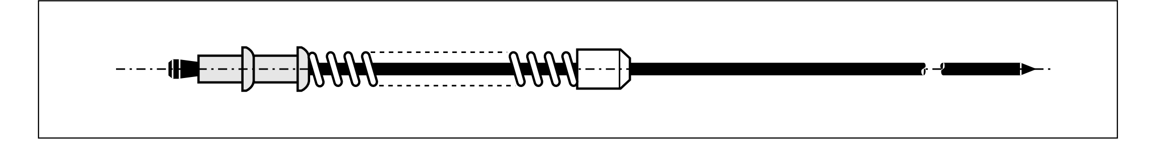
Das Laden des Gerätes und der Anbau der Ausrüstung am Gerät sind ein integrierte Vorgang.

Nach Bestellung eines vollständigen Gerätes oder Systems wird gewöhnlicherweise die zu den zu setzenden Nieten passende Ausrüstung mitgeliefert.

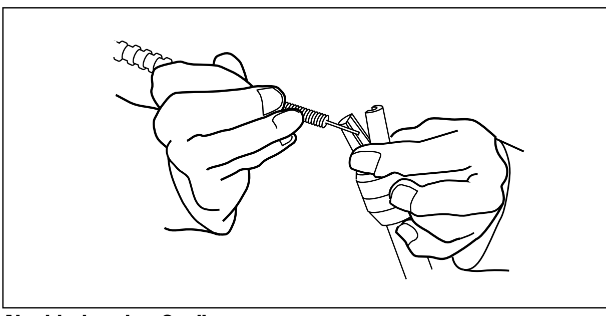
Wenn das Gerät mit einem Mundstück, Dornen und Nietdornfedern ausgestattet ist, mit dem Laden des Geräts und dem Einbau der Ausrüstung wie unten gezeigt fortfahren.

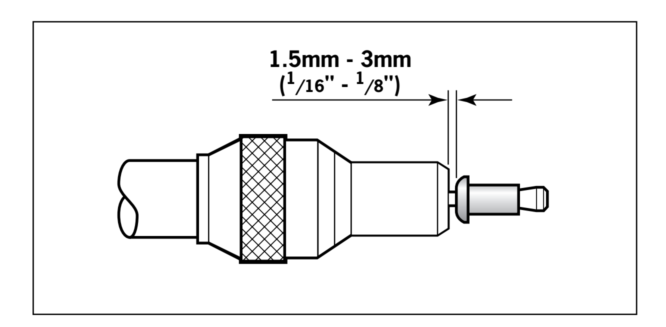
Laden des Gerätes

- Die Druckluftversorgung am Gerät anschließen.
- Die Spannbacken **32** zum Spannen des Dorns öffnen. Zu diesem Zweck das Schaltventil abschalten (Pos. **18** und **19**).
- Das gewählte Mundstück auf den Lauf **44** des Gerätes aufschrauben.
- * Einen Nietdorn durch das Papiermagazin gegen das hintere Ende der Niete einsetzen.
- Die Nietdornfeder auf den Nietdorn schieben, wobei auf die korrekte Lage zu achten ist, siehe bild.



- Das hintere Ende des Nietdorns ergreifen und das Papiermagazin am Umfang der Niete abreißen.
- Die Mundstücke durch Drehen des äußeren Rings auf den nockenbetätigten Backen oder durch Nachaußendrücken der Backenenden öffnen (siehe linkes Bild).
- Den vorher zusammengebauten Nietdorn, die Nietdornfeder und die Niete in das Mundstück einsetzen, bis der erste zu setzende Niet aus dem Mundstück hervorsteht.
- Die Mundstücke schließen und derart einstellen, daß das erste Niet etwa 1,5 bis 3 mm hervorsteht (siehe rechtes Bild).
- Spannbacken **32** schließen, damit das Greifen des Nietdorns erfolgen kann. Zu diesem Zweck das Schaltventil einschalten (Pos. **18** und **19**)





Nachladen des Gerätes

- Spannbacken **32** durch Ausschalten des Spannbackenventils öffnen (Nr. **18** und **19**).
- Mundstück öffnen. Den leeren Nietdorn und die Nietdornfeder aus dem Gerät ziehen.
- Das Nachladen des Gerätes erfolgt entsprechend vorstehenden Anweisungen (mit Stufe •* beginnen).

Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf die Übersichtszeichnung und Ersatzteilliste für Typ 07536-02200 auf Seite 18-19.

Inbetriebnahme

LADEN UND NACHLADEN DES GERÄTES

Einrichten des Geräts - Nur regulierbare Mundstücke

Den zuvor zusammengebauten Dorn (siehe Laden des Geräts • *) oder den einmalverwendbaren Dorn gegen die Anschlagbuchse in den Spannbackenkolben **60** schieben.

Den Dorn halten und die Spannbacken **32** durch Einschalten des Spannbackenventils (**18** und **19**) schließen, um den Dorn zu erfassen.

Die Kontermutter auf den Lauf **44** des Geräts schrauben.

Das Mundstück drehend auf den Lauf **44** schieben.

Das Mundstück so regulieren, dass der erste Niet 1,5 mm - 3 mm vorsteht, wie auf der Abbildung Seite 9 gezeigt.

Die Kontermutter gegen das Mundstück festziehen, so dass das Mundstück unbeweglich fest sitzt.

Nachladen des Geräts

Die Spannbacken des Geräts durch Ausschalten des Spannbackenventils (**18** und **19**) öffnen.

Die Spannbacken öffnen und den leeren Dorn und die Nietdornfeder aus dem Gerät ziehen.

Den neuen Dorn gegen die Anschlagbuchse im Gerät schieben, die Spannbacken **32** durch Einschalten des Spannbackenventils (**18** und **19**) schließen, um den Dorn zu erfassen.

Die Spannbacken **32** schließen.

Arbeitsvorgang

WICHTIG
Bevor das Gerät betätigt wird, ist es unerläßlich die korrekte Montage von Rücklaufsperre und Ausrüstung zu prüfen.

- Das aus dem Mundstück hervorstehende Niet vollständig in das Werkstückloch eindrücken, dabei auf rechtwinklige Lage des Gerätes achten.
- Den Auslöser betätigen und nicht loslassen. Der Nietdornkopf wird durch den Niet gezogen und verformt den Niet im Werkstück.
- Gerät entfernen.
- Auslöser loslassen. Das nächste Niet wird automatisch durch die Mundstücke geführt und ist zum Setzen bereit.

Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf die Übersichtszeichnung und Ersatzteilliste für Typ 07536-02200 auf Seite 116-17.

Wartung des Gerätes

Die Wartung ist in regelmäßigen Zeitabständen durchzuführen. Eine umfangreiche Prüfung ist jährlich oder alle 500.000 Arbeitstakte durchzuführen, je nachdem, was früher eintritt.

WICHTIG

Der Arbeitgeber trägt die Verantwortung, sicherzustellen, daß die Gerätewartungsanweisungen dem entsprechenden Personal ausgehändigt werden. Ohne fachgerechte Ausbildung sollte der Bediener nicht zu Wartungs- oder Reparaturarbeiten am Gerät herangezogen werden.

Druckluft-Schaltkasten

WICHTIG

Der Druckluft-Schaltkasten darf unter keinen Umständen geöffnet werden. Der Kasten ist eine geschlossene Einheit. Die Einstellungen sind werkseitig vorgegeben und dürfen keinesfalls unbefugt verändert oder modifiziert werden. Nur von Avdel befugte Mitarbeiter dürfen den Schaltkasten auseinandernehmen.

Täglich

- Täglich, vor jedem Einsatz oder bei der ersten Inbetriebnahme des Gerätes ein paar Tropfen reines, leichtes Schmieröl in den Zuluftanschluß des Druckübersetzers gießen, wenn in die Druckluftversorgung kein Öler eingebaut ist. Wenn das Gerät kontinuierlich eingesetzt wird, ist der Luftschlauch alle zwei bis drei Stunden von der Hauptluftversorgung zu trennen und das Gerät zu schmieren.
- Auf Druckluftundichtheiten prüfen. Beschädigte Schläuche und Kupplungen sind durch neue Teile zu ersetzen.
- Bei einem Druckregler ohne Filter die Druckluftleitung entlüften, um irgendwelche Ansammlungen von Schmutz oder Wasser vor dem Anschluß der Druckluftleitung an den Druckübersetzer zu entfernen. Ist ein Filter vorhanden, diesen ablassen.
- Prüfen, daß die korrekte Ausrüstung montiert ist.
- Die Nietdorne in regelmäßigen Zeitabständen auf Verschleiß oder Schäden prüfen, dabei die Anzahl der gesetzten Niete überwachen (die SICHERHEITSVORSCHRIFTEN auf Seite 4 lesen).

Wöchentlich

- Die „täglichen“ Maßnahmen, wie oben beschrieben, durchführen.
- Die Spannbacken auf Verschleiß prüfen, reinigen und einfetten (siehe "Spannbackenzylinder" im Abschnitt "Wartung", Seiten 14).
- Ölstand im Behälter des Druckübersetzers überprüfen; er sollte etwa 12 mm unter der transparenten Deckplatte liegen.

Molylithiumfett EP 3753 - Sicherheitsdaten

Lithiumfett kann als Einzelposten bestellt werden. Die Teilnummer ist im Werkzeugsatz auf der gegenüberliegenden Seite 14.

Erste Hilfe

HAUT:

Da Fett vollständig wasserfest ist, sollte es am besten mit einem freigegebenen emulgierenden Hautreiniger entfernt werden.

EINNAHME:

Dafür sorgen, dass der Betroffene 30 ml Magnesiamilch trinkt, möglichst in einer Tasse Milch.

AUGEN:

Reizwirkung, jedoch nicht schädlich. Mit Wasser spülen und ärztliche Hilfe aufsuchen.

Brand

FLAMMPUNKT: über 220˚C

Nicht als entflammbar klassifiziert.

Geeignetes Löschmittel: CO_2, Halon oder Wassersprühe, wenn durch erfahrenen Bediener betätigt.

Umwelt

Abschaben zwecks Verbrennung oder Entsorgung an einem zugelassenen Ort.

Handhabung

Hautschutzcreme oder ölfeste Handschuhe verwenden.

Lagerung

Entfernt von Wärme und Oxidationsmittel.

Wartung des Gerätes

Werkzeugsatz

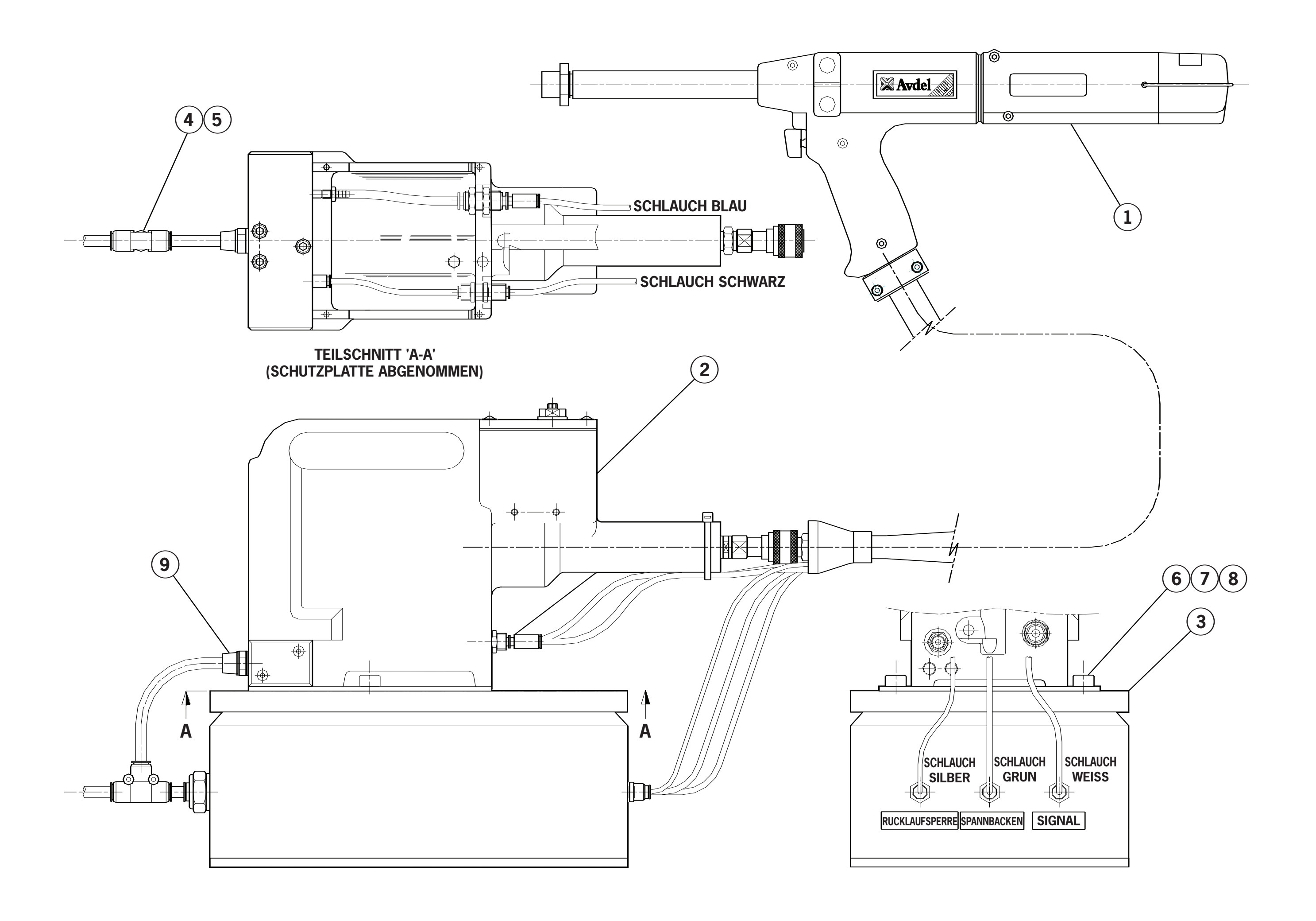
Wir empfehlen die Verwendung des nachstehenden Werkzeugsatzes für alle Wartungsarbeiten (Teilnummer 07900-05300).

WERKZEUGSATZ					
ART-NR.	**BENENNUNG**	**POS.**	**ART-NR.**	**BENENNUNG**	**POS.**
07900-00157	SICHERUNGSRINGEZANGE	1	07900-00352	DICHTRINGAUSZIEHHAKEN	1
07900-00006	MONTIERHEBEL	1	07900-00710	STECKSCHLÜSSELEINSATZ 13 mm	1
07900-00446	AUSZIEHER	1	07900-00725	VERLÄNGERUNG 1/4"	1
07900-00603	LAUFKLEMMBACKEN	1	07900-00243	SCHRAUBENDREHER	1
07900-00521	STANGE 1/4"	1	07900-00717	DRUCKÜBERSETZERSCHLÜSSEL	1
07900-00602	MONTAGEHÜLSE	1	07900-00013	INNENSECHSKANTSCHLÜSSEL 1/8"	1
07900-00725	MONTAGEHÜLSE	1	07900-00617	LOCTITE®-SCHRAUBENSICHERUNG 574, 50-ml-PACKUNG	1
07900-00595	RINGMAULSCHLÜSSEL 18 mm	1	07900-00469	INNENSECHSKANTSCHLÜSSEL 2,5 mm	1
07900-00434	DOPPELMAULSCHLÜSSEL 30 x 32	1	07900-00351	INNENSECHSKANTSCHLÜSSEL 3 mm	1
07900-00237	RINGMAULSCHLÜSSEL 3/8" x 5/16" BSW	1	07900-00224	INNENSECHSKANTSCHLÜSSEL 4 mm	1
07900-00012	DOPPELMAULSCHLÜSSEL 9/16" x 5/8"	1	07900-00225	INNENSECHSKANTSCHLÜSSEL 5 mm	1
07900-00008	DOPPELMAULSCHLÜSSEL 7/16" x 1/2"	1	07992-00020	80 g DOSE MOLYLITHIUMFETT EP 3753	1

Hinweis: Wenn nicht anders angegeben, werden die Maulschlüsselgrößen als “Abstand der Schlüsselansatzflächen” gemessen.

Rücklaufsperre, Druckübersetzer & Schaltkasten

07536-02100 (S)



POS.	ART-NR.	BENENNUNG	Nr. AUS
1	07536-02200	HANDGERÄT RÜCKLAUFSPERRE	1
2	07531-02200	DRUCKÜBERSETZER	1
3	07007-02024	SCHALTKASTEN RÜCKLAUFSPERRE	1
4	07005-10071	T-ANSCHLUSSSTÜCK	1
5	07005-10072	8-MM-ROHRE (2,50 M)	1
6	74405-12080	MODIFIZIERT NUTSERT M8	8
7	07001-00469	SCHRAUBE M8x15 LANG	2
8	07002-00105	M8 UNTERLEGSCHEIBE	4
9	07005-01573	STECK-ANSCHLUSSSTÜCK 8 MM ROHR	1
10	07005-01977	INNEN-/AUSSEN-REDUZIERSTÜCK 6 MM / 4 MM	1

Wartung

Alle 500 000 Arbeitstakte sollte das Gerät vollständig zerlegt werden. Verschlissene, beschädigte oder andere empfohlene Teile sind zu ersetzen. Alle Dichtringe und Dichtungen sind zu ersetzen und mit Molylithiumfett EP 3753 vor der Montage einzuschmieren.

W I C H T I G
Sicherheitsvorschriften erscheinen auf Seite 4.
Der Arbeitgeber trägt die Verantwortung, sicherzustellen, daß die Wartungsanweisungen dem entsprechenden Personal ausgehändigt werden. Ohne fachgerechte Ausbildung sollte der Bediener nicht zu Wartungs- oder Reparaturarbeiten am Gerät herangezogen werden.

Vor Wartung oder Zerlegen ist soweit nicht anders angewiesen, das Gerät von der druckluft zu trennen.

Es wird empfohlen, sämtliche Zerlegearbeiten unter sauberen Bedingungen durchzuführen.

Vor dem Zerlegen des Gerätes ist es erforderlich, die Ausrüstung abzubauen.

Für die Wartung des ganzen Gerätes empfehlen wir zunächst die Unterbaugruppen in der unten angegebenen Reihenfolge zu zerlegen, nachdem der Hydraulikschlauch vom Druckübersetzer und der Auslöserluftschlauch vom Ventil abgeschlossen wurden, um die Pistole vom Druckübersetzer zu trennen.

Zerlegen 07536-02200

SPANNBACKENZYLINDER

- Mit der Hand die Klemmfeder **53** nach oben tippen und die hintere Kappe **59** entfernen.
- Mit einem Innensechskantschlüssel* eine Innensechskantschraube **6** entfernen, wobei darauf geachtet werden muß, daß sämtliche
- Endstück **50** herausziehen. **Hinweis:** Zur Erleichterung des Herausziehens befindet sich ein 5 mm Gewinde auf der Rückseite des Endstücks.
- Spannbackenteile herausziehen, bestehend aus Spannbackenkolben **60**, Anschlagbuchse **52**, O-Ring **12** und Spannbacken **32**.
- Die übrigen Teile herausziehen, bestehend aus Feder **36** und Spannbackenpatrone **42**.
- Die ungespannte Länge der Feder **36** sollte 38,1 mm betragen. Falls erforderlich, ersetzen.
- O-Ring **11** entfernen.
- Rücklaufsperrenschlauch (grün) **49** von Winkelnippel **22** lösen.
- Rücklaufsperrenschlauch (silber) **38** von Spitzwinkel **30** lösen.
- Mit einem Innensechskantschlüssel* alle fünf Befestigungsschrauben **3**, **4** der Griffschale und alle vier Muttern **8** vom Griff des Werkzeugs.
- Lauf **44** in einem Schraubstock mit weichen Backen* einspannen, um eine Beschädigung zu vermeiden.
- Mit einem Steckschlüssel* Nietdornführung **46** abschrauben, dabei das Drehen des Laufs **44** mit einem Maulschlüssel* verhindern.
- Spannbackenzylinder **47** vom Gerät ziehen.
- O-Ring **14**, Klemmring **41** und Lauf-Rückholfeder **37** ausbauen.
- Vor dem Zusammenbau die Fläche der Spannbacken **32**, die mit der Spannbackenpatrone **42** in Kontakt kommt, mit Moly-Lithiumfett schmieren.
- Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge des Zerlegens.

KOLBEN

- Spannbackenzylinder **47** wie oben beschrieben ausbauen.
- Gehäuse **25** in einem Schraubstock mit weichen Backen* einspannen, um eine Beschädigung zu vermeiden. Hubbegrenzer **23** lösen.
- Mit einem Innensechskantschlüssel* Schraube **5** lösen, die das Schaltventil **54** an den Lauf **44** klemmt.
- Das Gerät festhalten und den Lauf **44** vom Gehäuse **45** ziehen (eine geringe Menge Hydrauliköl kann dabei aus dem Inneren des Kopfs austreten).
- Kolben **39** sorgfältig ausbauen, um die Bohrung im Gehäuse nicht zu beschädigen.
- Dichtung **16** ausbauen.
- Dichtung **17** läßt sich nur schwer ohne Beschädigung ausbauen, kann jedoch während der Reinigung eingebaut bleiben (vorausgesetzt, daß sie durch die Reinigung nicht beeinträchtigt wird). Wenn jedoch Dichtung **17** ersetzt werden soll, wie folgt vorgehen:.
- Mit Montierhebel* Dichtung **17** aus dem Gehäuse **45** drücken. Dabei darauf achten, daß Gehäusehohlraum und Bohrungen nicht beschädigt werden. Die ausgebaute Dichtung **17** MUSS ersetzt werden.
- Zum Austausch von Dichtung **17** die Entlüftungsschraube **43** so weit herausschrauben, bis die Innenfläche auf gleicher Höhe wie die Innenbohrung des Gehäuses **45** ist. Dies ergibt einen glatten Durchgang für das Einsetzen der neuen Dichtung **17** hinten in das Gehäuse.
- Sicherstellen, daß die Dichtung gut eingefettet und die korrekte Position hat. Das offene Ende der Dichtung ist auf die hinteren Spannbacken gerichtet.
- Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

* Verweist auf die im 0753 Mk II-Werkzeugsatz enthaltenen Teile. Für eine vollständige Liste siehe Seite 12.
Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf die Übersichtszeichnungen und Ersatzteillisten für das jeweilige Modell auf Seite 16-17.



Zerlegen 07536-02200

AUSLÖSERBAUGRUPPE

- Um diese Baugruppe zu zerlegen/zu warten, die Abdeckungen wie vorher beschrieben vom Gerät entfernen.
- Sämtliche Luftschläuche von der Baugruppe abtrennen und darauf achten, daß sie nicht beschädigt werden. Baugruppe ausbauen.
- Mit einem Schlüssel* den Halteeinsatz **39** losschrauben und entfernen. Darauf achten, daß die Feder **31** nicht verlorengeht.
- Den O-Ring **10** entfernen, dabei darauf achten, daß die Spindel **35** und die Sitzflächen des Halteeinsatzes **34** nicht beschädigt werden.
- Reinigen und mit Hilfe eines neuen O-Rings **10** wieder zusammenbauen.
- Die ungespannte Länge der Feder **31** prüfen (diese muß 12,7 mm betragen) - diese ggf. erneuern.
- Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge des Zerlegens.

SPANNBACKEN-SCHALTVENTIL

- Die Konstruktion der Einheit erfordert nur einen minimalen Wartungsaufwand während der Lebensdauer des Gerätes.
- Falls erforderlich, das Ventil wie folgt zerlegen:
- Auslösergehäuse **56** wie im Abschnitt "Druckluftkolben" .
- Mit einem Schraubendreher* Starlock-Chromscheibe **19** vorsichtig aus dem Spannbackenventil **55** ausbauen und fortwerfen.
- Spannbackenventil **29** aus Schaltblock **28** ziehen.
- O-Ringe **12** entfernen, dabei darauf achten, daß das Spannbackenventil **55** nicht beschädigt wird.
- Neue Starlock-Chromscheibe **18** einbauen, dabei einen Schraubstock mit weichen Backen verwenden, um eine Beschädigung zu verhüten. KEINE UNNÖTIGE KRAFT AUFWENDEN.
- Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge des Zerlegens.

HANDGRIFF UND HINTERE KAPPE

- Formteile reinigen und auf Risse oder andere Schäden sichtprüfen.

RÜCKLAUFSPERRE

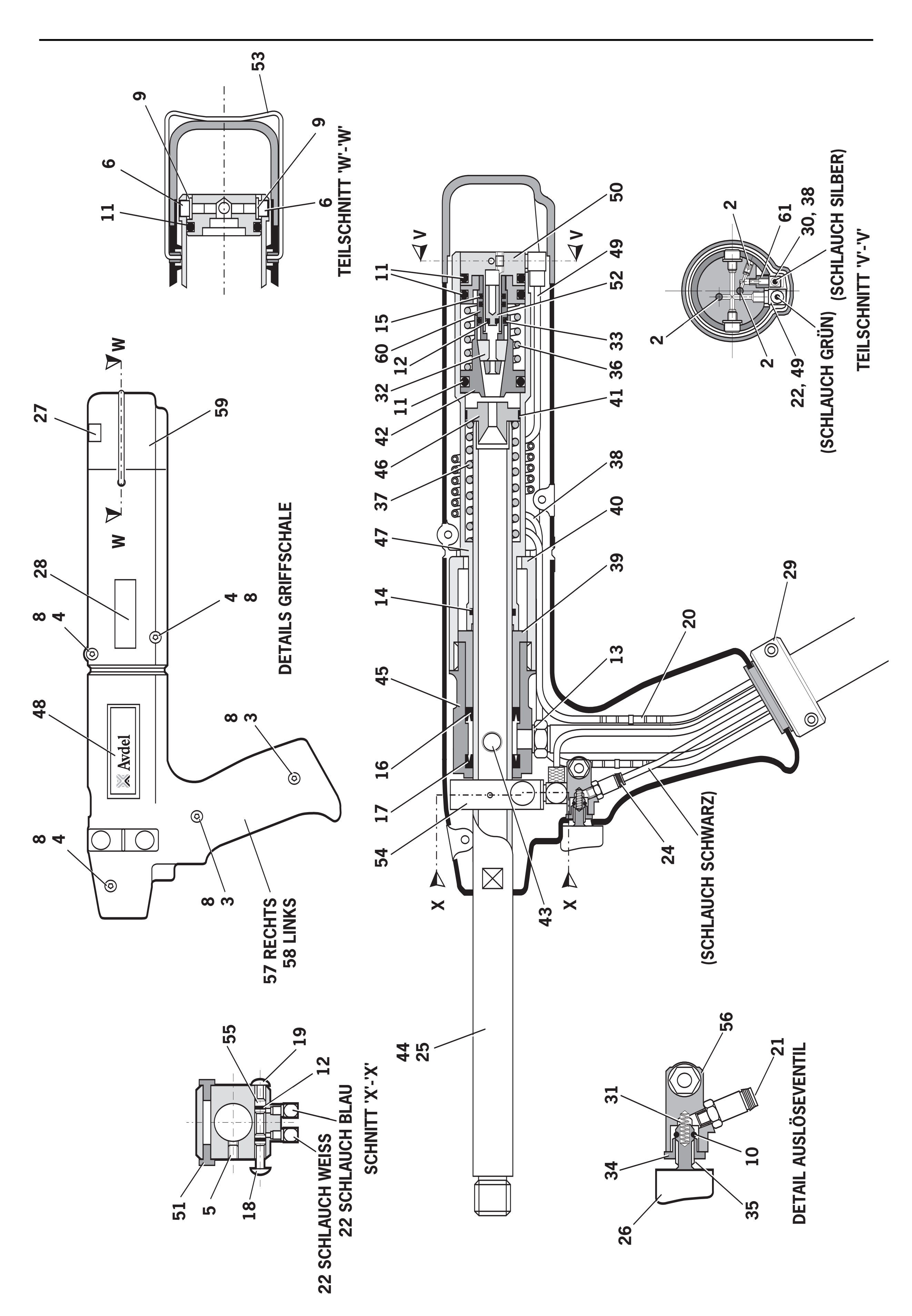
- Die Rücklaufsperre hin und wieder reinigen und mit etwas dünnflüssigem Öl einölen.

WICHTIG

Überprüfen Sie das Gerät gemäß der täglichen und wöchentlichen Instandhaltungsvorgaben.
Nach Zerlegen des Gerätes und vor Inbetriebnahme ist IMMER ein Auffüllen erforderlich.

* Verweist auf die im 753 Mk II-Werkzeugsatz enthaltenen Teile. Für eine vollständige Liste siehe Seite 12.
Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf die Übersichtszeichnungen und Ersatzteillisten für das jeweilige Modell auf Seite 16-17.

Zeichnung des von Grundgerät 07536-02200



07536-02200 ERSATZTEILLISTE

POS.	ART-NR.	BENENNUNG	ANZ.	ERSATZ*	POS.	ART-NR.	BENENNUNG	ANZ.	ERSATZ*
1	07007-00392	KABELBINDER (OHNE ABBILDUNG)	1	-	36	07154-00404	FEDER	1	-
2	07001-00499	M3x5 VERSCHLUSSSCHRAUBE LANG	3	-	37	07490-03002	LAUF-RÜCKHOLFEDER	1	-
3	07001-00262	SCHRAUBE M4 x 22 LANG	1	-	38	07536-02211	3 MM RÜCKLAUFSPERRENSCHLAUCH - SILBER	1	-
4	07001-00401	SCHRAUBE M4 x 10 LANG	4	-	39	07536-00203	KOLBEN	1	-
5	07001-00404	M5 x 6 LANGE SCHRAUBE	1	-	40	07530-00204	HUBBEGRENZER	1	-
6	07001-00504	SCHRAUBE M4 x 6 LANG	2	2	41	07530-00206	KLEMMRING	1	1
7					42	07536-00208	SPANNBACKENPATRONE	1	-
8	07002-00134	SECHSKANTMUTTER M4	4	-	43	07530-00500	ENTLÜFTUNGSSTOPFEN (POS. 83 bis 86) ●	1	-
9	07002-00153	M4 UNTERLEGSCHEIBE (KUNSTSTOFF)	2	-	44	07536-02201	LAUF	1	-
10	07003-00022	O-RING	1	-	45	07530-02202	GEHÄUSE	1	-
11	07003-00113	O-RING	3	3	46	07530-02205	NIETDORNFÜHRUNG	1	-
12	07003-00121	O-RING	3	3	47	07536-02207	SPANNBACKENZYLINDER	1	-
13	07003-00142	1/8" BSP VERBUNDDICHTUNG	1	1	48	07530-02210	AUFKLEBER	2	-
14	07003-00167	O-RING	1	1	49	07536-02212	4 MM RÜCKLAUFSPERRENSCHLAUCH - GRÜN	1	-
15	07003-00386	O-RING	2	-	50	07536-02213	ENDSTÜCK	1	-
16	07003-00236	KOLBENDICHTUNG	1	1	51	07530-00310	BLINDSTOPFEN	2	-
17	07003-00237	STANGENDICHTUNG	1	-	52	07536-02214	STOP	1	-
18	07004-00058	STARLOCK-CHROMSCHEIBE 1/8"	1	-	53	07530-02220	KLEMMFEDER	1	-
19	07004-00059	STARLOCK-SCHEIBE 1/8" SCHWARZ	1	-	54	07530-02301	SCHALTBLOCK	1	-
20	07005-10073	3 MM ANSCHLUSSSTÜCK	1	-	55	07530-02302	SPANNBACKENSTÜCK	1	-
21	07005-01357	KLEMMBUCHSENANSCHLUSS	1	-	56	07530-02311	AUSLÖSERGEHÄUSE	1	-
22	07005-01571	WINKELNIPPEL	3	-	57	07536-02601	07537 GEHÄUSE, GRIFFSCHALE, RECHTS	1	-
23	07536-02216	KONTERMUTTER	1	-	58	07536-02602	07537 GEHÄUSE, GRIFFSCHALE, LINKS	1	-
24	07005-10074	2 MM ANSCHLUSSSTÜCK	1	-	59	07530-02603	HINTERE KAPPE	1	-
25	07007-00017	STAUBKAPPE	1	-	60	07536-02800	SPANNBACKENKOLBEN	1	-
26	07007-00300	AUSLÖSEKNOPF	1	-	61	07536-02215	ADAPTER	1	-
27	07007-01503	AUFKLEBER, BUCHSYMBOL	1	-	62	07003-00142	●VERBUNDDICHTUNG (OHNE ABBILDUNG)	1	1
28	07007-01504	AUFKLEBER, CE-ZEICHEN	1	-	63	07003-00194	●VERBUNDDICHTUNG (OHNE ABBILDUNG)	1	1
29	07008-00438	FLEXIBLER SCHLAUCH	1	-	64	07001-00442	●SCHRAUBE (OHNE ABBILDUNG)	1	1
30	07005-01323	M3 SPITZWINKEL	1	-	65	07530-00501	●KOLBENSTANGENFÜHRUNG (OHNE ABBILDUNG)	1	-
31	07125-00215	FEDER	1	-					
32	07151-00403	SPANNBACKEN	1 paar	2					
33	07003-00016	O-RING	1						
34	07220-00803	HALTESTIFT	1	-					
35	07241-00208	SPINDEL	1	-					

Dismantling Instructions

- Beim Zerlegen des Druckübersetzers zunächst die Druckluft vom Druckübersetzeranschluß **22** trennen.
- Mit Innensechskantschlüssel* die vier Schrauben **27** lösen. Schutzplatte **24** abbauen.
- Den Auslöserschlauch (Pos. 22 auf Seite 104 oder Pos. 29 auf Seite 106) vom Druckübersetzerventil **43** oder **48** trennen, indem auf die Außenmanschette gedrückt und der Schlauch abgezogen wird.
- Abdeckplatte **4** und Dichtung **35** durch Abschrauben der Schrauben **37** und Scheiben **36** mit Hilfe eines Innensechskantschlüssels* ausbauen.
- Sicherstellen, daß die Dichtung nicht beschädigt wurde, um beim Wiedereinbau eine gute Dichtung zu erzielen.
- Druckübersetzer umdrehen und das Öl aus den Behälter in einen geeigneten Auffangbehälter ablassen.
- Schnellverschlasskupplung **32** zusammen mit Verschraubung **31** und Dichtungen **33** mit Hilfe eines geeigneten Doppelmaulschlüssels* ausbauen.
- Durch Entfernen der Befestigungsschrauben mit Hilfe eines geeigneten Doppelmaulschlüssels ist das Druckübersetzerventil **43** oder **48** auszubauen. Dabei darauf achten, daß der O-Ring **21** im Druckübersetzergehäuse festgehalten wird.
- Schraube **19** mit geeignetem Innensechskantschlüssel* abschrauben. Filterdeckel **16**, Schalldämpfer **15**, Distanzhülse **18** und Halteplatte **20** ausbauen.
- Den 6 mm Plastikschlauch **41** von den Vakuumverschraubungen **42** abziehen.
- Durch die beiden Löcher im Boden des Druckübersetzers einen 3 mm Innensechskantschlüssel* stecken und die Vakuumverschraubungen **42** abschrauben. Hinweis:
  - Vorsichtig vorgehen, da die Vakuumverschraubungen mit Loctite® 574 in Einbaulage gesichert und abgedichtet sind.
  - Wenn Schwierigkeiten beim Ausbau der Vakuumverschraubungen auftreten, können diese mit einem 4,7 mm Bohrer ausgebohrt werden.
- Um die Vakuumverschraubungen **42** wieder einzubauen, ist gemäß folgendem Ablauf zu verfahren:
  - Die Vakuumverschraubungen mit einem geeigneten Auffüller behandeln, z. B. Perma Bond A905.
  - Einen Tropfen Loctite® 574 in die Druckübersetzer-Gewindebohrung geben.
  - Durch das Loch im Boden des Druckübersetzers einen Innensechskantschlüssel* stecken. Sicherstellen, daß der Innensechskantschlüssel frei von Loctite® 574 ist, bevor er in die Vakuumverschraubung eingesteckt wird.
  - Den Innensechskantschlüssel drehen, während Loctite® 574 auf die Unterseite der Vakuumverschraubung aufgetragen wird.
  - Die Vakuumverschraubung in den Druckübersetzer einschrauben und sicherstellen, daß sich soviel Loctite® 574 an der Unterseite des Fittings befindet, bis das Gewinde nicht mehr sichtbar ist.
- Mit einem Schraubendreher vorsichtig den Innensicherungsring **14** abnehmen. Ringnut reinigen und auf Zeichen von Schaden sichtprüfen.
- Mit einem Auszieher* Mundstück mit Außengewinde in Anschlußkappe **12** einschrauben und zusammen mit Druckübersetzungshülle **28** und O-Ringe **10** sowie **13** herausziehen.
- Eine Stange* durch das Verschraubungsloch vorne am Druckübersetzergehäuse stecken und die Kolbenstange **9** mit Kolben komplett herausklopfen.
- Mit geeignetem Innensechskantschlüssel* zwei Schrauben **25** abschrauben und Anschlußkappe **12** aus der Druckübersetzerhülse **28** ziehen.
- Kolbenstangenführung **7** mit einem Doppelmaulschlüssel* entfernen.
- Eine Stange* durch das Verschraubungsloch vorne am Druckübersetzergehäuse einsetzen und Dichtungsaufnahme **5** mit zugehörigen O-Ringen herausdrücken.
- Ventilgehäuse **34** mit geeignetem Doppelmaulschlüssel* aus dem Hauptgehäuse ausbauen. Mittels Niederdruck-Druckluftpistole reinigen.
- Kolbenstange **9** vom Kolben **11** abnehmen, dabei zuerst die vorderen 20 mm der Stange in einen Schraubstock mit weichen Backen* einspannen und darauf achten, die Arbeitsfläche nicht zu beschädigen oder zu markieren.
- Kontermutter **17** mit geeignetem Maulschlüssel* abschrauben.
- Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge, dabei die nachstehenden Punkte beachten:
- Alle Teile reinigen und alle O-Ringe austauschen.
- Alle Dichtungen mit Molylithiumfett einschmieren.
- Das Ventilgehäuse **34** muß mit einer Gewindedichtmasse wieder angebaut werden.
- Den Kolben mit der neuen Mutter **17** zusammenbauen.
- Die Anschlußkappe **12** muß korrekt im Innensicherungsring **14** eingebaut werden. Das Gerät darf ohne Anschlußkappe nicht betrieben werden.

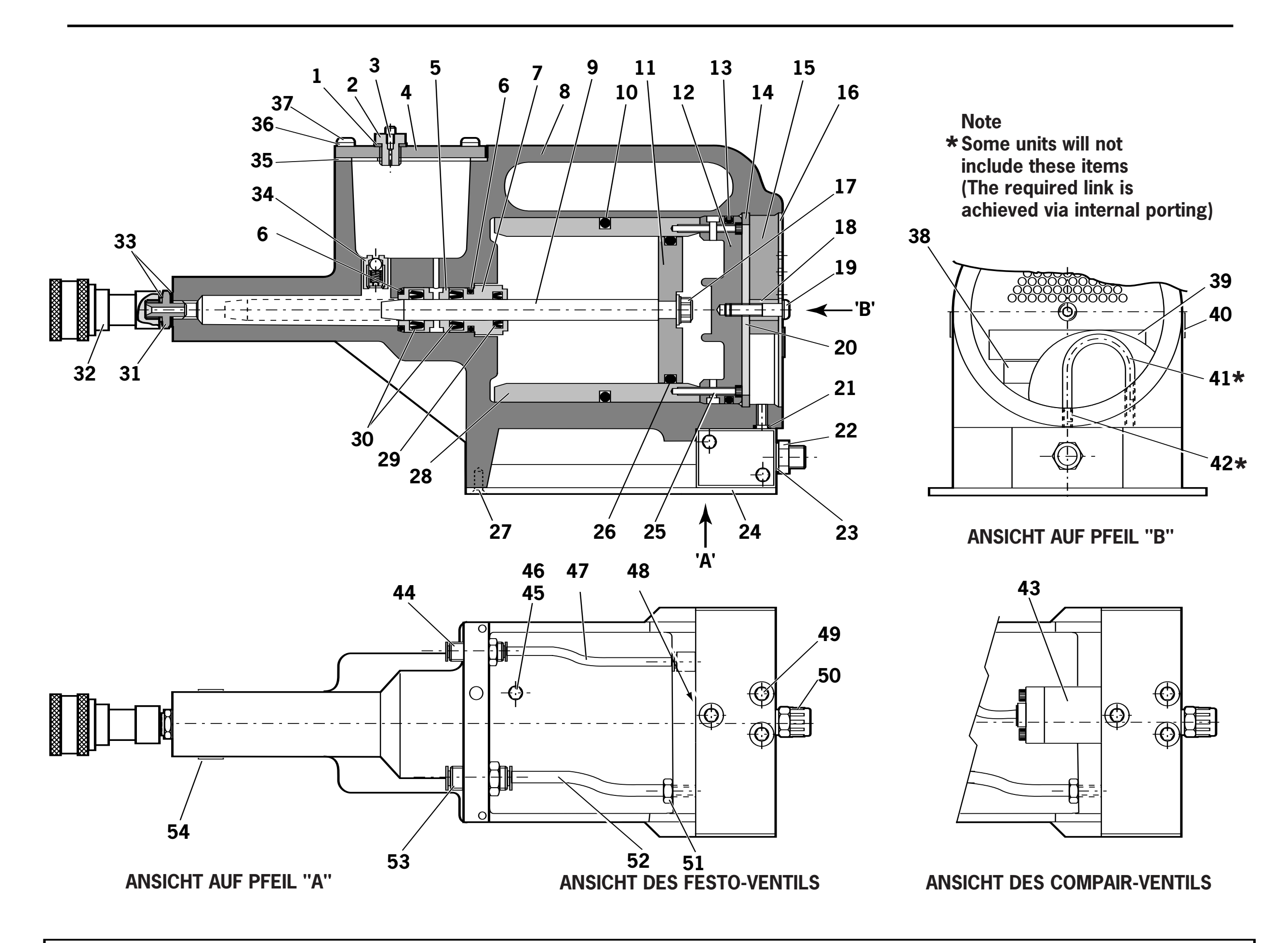
W I C H T I G

Nach Zerlegen des Gerätes und vor Inbetriebnahme ist IMMER ein Auffüllen erforderlich.

* Verweist auf die im 0753 Mk II-Werkzeugsatz enthaltenen Teile. Für eine vollständige Liste siehe Seite 12.
Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf gegenüberliegende Zeichnung und Ersatzteilliste.



Druckübersetzer 07531-02200



ERSATZTEILLISTE 07531-02200									
POS.	**ART-NR.**	**BENENNUNG**	**ANZ**	**ERSATZ**	**POS.**	**ART-NR.**	**BENENNUNG**	**ANZ**	**ERSATZ**
1	07003-00037	DICHTUNG	1	1	28	07531-00201	DRUCKÜBERSETZERHÜLSE	1	-
2	07240-00211	VERSCHLUSSCHRAUBE	1	-	29	07003-00337	LIPPENDICHTUNG	1	1
3	07001-00418	ENTLÜFTUNGSSCHRAUBE	1	1	30	07003-00336	LIPPENDICHTUNG	2	2
4	07240-00210	ABDECKPLATTE	1	-	31	07005-00406	VERSCHRAUBUNG	1	-
5	71420-02006	DICHTUNGSAUFNAHME	1	-	32	07005-00759	SCHNELLÖSEVERSCHRAUBUNG	1	-
6	07003-00153	O-RING	2	-	33	07003-00142	DICHTUNG	2	1
7	71420-02007	DICHTUNGSSTOPFEN	1	-	34	07240-00400	VENTILGEHÄUSE	1	-
8	71420-02300	GEHÄUSE	1	-	35	07240-00209	DICHTUNG	1	1
9	71420-02008	KOLBENSTANGE	1	-	36	07002-00073	SCHEIBE	4	1
10	07003-00182	O-RING	1	1	37	07001-00554	SCHRAUBE	4	1
11	07531-00202	DRUCKLUFTKOLBEN	1	-	38	07007-01504	AUFKLEBER	1	-
12	07531-00204	ANSCHLUSSKAPPE	1	-	39	07240-00217	AUFKLEBER	1	-
13	07003-00183	O-RING	1	1	40	07531-00205	AUFKLEBER	2	-
14	07004-00069	SICHERUNGSRING	1	1	41	07005-00596	* PLASTIKSCHLAUCH 6 mm	-	-
15	07240-00213	SCHALLDÄMPFER	1	1	42	07245-00103	* VAKUUMVERSCHRAUBUNG	2	-
16	07240-00214	FILTERDECKEL	1	-	43	07005-00590	COMPAIR-VENTIL	1	1
17	07002-00017	MUTTER	1	1	44	07005-01431	STIRNWANDVERSCHRAUBUNG	1	1
18	07240-00215	DISTANZHÜLSE	1	-	45	07005-00668	KOLBENSTANGENFÜHRUNG M5	1	-
19	07001-00417	SCHRAUBE	1	1	46	07005-00670	DICHTUNGSRING M5	1	-
20	07240-00216	HALTEPLATTE	1	-	47	07005-01084	PLASTIKSCHLAUCH 4 mm (150 mm)	-	-
21	07003-00042	O-RING	1	1	48	07005-01524	FESTO-VENTIL	1	-
22	07005-00041	VERSCHRAUBUNG	1	-	49	07001-00176	SCHRAUBE	3	-
23	07003-00065	SCHEIBE	1	-	50	07007-00292	STAUBKAPPE 1/4" BSP	1	-
24	07240-00220	SCHUTZPLATTE	1	-	51	07005-00647	VERSCHRAUBUNG	1	-
25	07001-00375	SCHRAUBE	2	-	52	07005-01085	PLASTIKSCHLAUCH 6 mm (150 mm)	-	-
26	07003-00238	O-RING	1	1	53	07005-00855	STIRNWAND-ANSCHLUSSSTÜCK	1	-
27	07001-00396	SCHRAUBE	4	-	54	07007-01503	AUFKLEBER	1	-

Auffüllen

Nach dem Zerlegen des Gerätes und vor Inbetriebnahme ist IMMER ein Auffüllen erforderlich. Es kann auch notwendig werden, den vollen Hub nach längerem Gebrauch wiederherzustellen, wenn der Hub geringer geworden ist und Niete nicht vollständig durch einmaliges Betätigen des Auslösers gesetzt werden.

Öldeinzelheiten

Die empfohlenen Ölsorten für das Auffüllen sind Hyspin® VG32 und AWS 32 die in 0,5 l Behältern (Artikelnummer 07992-00002) oder 1 Gallonen Behältern (Artikelnummer 07992-00006) erhältlich sind. Siehe nachstehend angegebene Sicherheitsdaten.

Ölsicherheitsdaten für Hyspin® VG32 und AWS 32

Erste Hilfe
HAUT:
Sobald wie möglich gründlich mit Seife und Wasser waschen. Ein zufälliger Kontakt erfordert keine sofortigen Maßnahmen. Ein kurzzeitiger Kontakt erfordert keine sofortigen Maßnahmen.
EINNEHMEN:
Sofort ärztliche Hilfe aufsuchen. KEINEN Brechreiz herbeiführen.
AUGEN:
Sofort mehrere Minuten lang mit Wasser ausspülen. Obgleich KEIN hauptsächliches Reizmittel, können geringe Reizerscheinungen nach einem Kontakt auftreten.

Brand
Geeignete Löschmittel: CO_2, Trockenpulver, Schaum oder Wassernebel. KEINEN Wasserstrahl verwenden.

Umgebung
ABFALLENTSORGUNG: Durch autorisierten Unternehmer auf eine zugelassene Mülldeponie. Kann verbrannt werden.
Verbrauchtes Öl kann zur Wiedergewinnung zurückgesandt werden.
VERSCHÜTTUNGEN: Ein Eindringen in Kanäle, Abflußleitungen und Wasserläufe verhindern. Mit absorbierendem Stoff aufsaugen.

Handhabung
Schutzbrille, undurchdringliche Handschuhe (z.B. PVC) und eine Kunststoffschürze tragen. In gut belüftetem Raum verwenden.

Lagerung
Keine besonderen Vorsichtsmaßnahmen.

Auffüllvorgang

WICHTIG

DEN AUSLÖSER NICHT BEI ENTFERNTER ENTLÜFTUNGSSCHRAUBE BETÄTIGEN.
Sämtliche Arbeitsvorgänge sind auf einer sauberen Werkbank, mit sauberen Händen und in einer sauberen Bereich durchzuführen.
Sicherstellen, dass das Öl absolut sauber und frei von Luftblasen ist.
Es MUSS stets darauf geachtet werden, dass keine Fremdstoffe in das Gerät eindringen, da es sonst zu schweren Schäden kommen kann.

- Die Schraube **2** und Dichtung **1** von der auf dem Druckübersetzerbehälter befindlichen Kunststoffabdeckplatte **4** entfernen.
- Öl in den Behälter einfüllen, bis der Ölstand etwa 12 mm unter dem oberen Rand steht.
- Die Schraube **2** und Dichtung **1** ersetzen.
- Druckübersetzer mit der Druckluftversorgung verbinden. Schraube vom Behälter abschrauben.
- Während die Pistole 07536 am Druckübersetzer angebaut ist und unter die Höhe des Druckübersetzers gehalten wird, Entlüftungsschraube **64** aus der Entlüftungsstopfen-Baugruppe **43** des Geräts 07536 um zwei Umdrehungen herausschrauben und das Öl aus dem Gerät abfließen lassen.
- Sobald das Öl ungehindert und frei von Luftblasen austritt, die Entlüftungsschraube anziehen.
- Druckübersetzerbehälter mit Öl nachfüllen.
- Den Auslöser betätigen, bis alle im Öl vorhandenen Luftblasen in den Ölbehälter ausgestoßen sind.

Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf die Übersichtszeichnungen und Ersatzteillisten auf Seite 16-19.

Beseitigen von Störungen

STÖRUNG	MÖGLICHE URSACHE	ABHILFE	SEITENVERWEIS
Der Niet wird nicht gesetzt.	Ungenügender Luftdruck.	Luftdruck erhöhen.	
	Ungenügende Schmierung.	Gerät am Druckluftanschluß schmieren.	
	Setzkraft zu hoch.	Klemmbereich und Lochdurchmesser prüfen.	
	Auf Nietdorn der korrekten Größe prüfen.		
	Spannbacken abgeschaltet	Spannbacken einschalten.	
	Luft im Hydrauliksystem.	Siehe ‘Auffüllvorgang’.	20
“Nietdornschlupf” - Spannbacken klemmen den Nietdorn nicht.	Spannbacken verschlissen oder verschmutzt.	Reinigen oder falls erforderlich ersetzen.	
	Ungenügender Luftdruck/ungenügende Fördermenge.	Luftdruck/Fördermenge erhöhen.	
	Spannbackenscaltventil funktionsunfähig.	Schaltventil ersetzen.	
	Luftundichtheit an Spannbacken.	O-Ringe am Kolben **11** erneuern.	
	Nietdorn gebrochen und erreicht nicht die Spannbacken.	Nietdorn ersetzen.	
	Fehler im Druckluft-Schaltkasten.	Mit Avdel Kontakt aufnehmen	
Kein Lösen des Nietdorns in den Spannbacken.	Schmutzansammlung in Spannbacken oder Spannbackenpatrone.	Reinigen und fetten.	
	Länge Nietdornfeder	Korrekte Nietdornfeder einbauen	
	Rücklaufsperre abgenutzt	Rücklaufsperre austauschen.	
	Fehlerhaftes Spannbackenschaltventil.	O-Ringe ersetzen.	
Keine Zuführung der Niete durch die Mundstücke.	Spannbacken nicht eingeschaltet.	Spannbacken einschalten.	
	Spannbacken verschlissen.	Spannbacken ersetzen.	
	Falsche Lage der Rücklaufsperre.	Wieder einbauen und auf korrekte Lage achten.	
	Falsche Rücklaufsperre	Richtige Rücklaufsperre montieren	
	Falsche Mundstücke.	Korrekte Mundstücke einbauen.	
	Falscher Abstand zwischen Nietkopf und Mundstücken nach dem Laden.	Abstand auf 1,5 - 3 mm einstellen (siehe "Laden des Gerätes’)	9-10
	Nietdornfeder nicht eingebaut.	Korrekte Nietdornfeder einbauen.	
	Länge Nietdornfeder.	Korrekte Nietdornfeder einbauen	
	Rücklaufsperre klemmt.	Rücklaufsperre reinigen und einölen.	
	Erlahme Außenfeder an der Rücklaufsperre.	Rücklaufsperre austauschen.	
	Falsche Nietdornfeder eingebaut.	Korrekte Nietdornfeder einbauen.	
	Lauf-Rückholfeder abgenutzt oder beschädigt	Lauf-Rückholfeder austauschen	
Übermäßiger Spannbackenverschleiß.	Hohe Setzkraft.	Lochdurchmesser und Blechdicke sowie Nietenklemmlänge überprüfen.	
Zuführung von mehr als einem Niet.	Nietdornschlupf.	Wie unter "Nietdornschlupf", Stufe 2, prüfen.	
	Falscher Abstand zwischen Nietkopf und Mundstück nach dem Laden.	Abstand auf 1,5 - 3 mm einstellen (siehe "Laden des Gerätes’).	9-10

Andere Symptome oder Störungen sind Ihrem zuständigen Avdel®-Händler oder -Reparaturcenter mitzuteilen.

Anmerkungen

Konformitätserklärung

Wir, Avdel UK Limited; Watchmead Industrial Estate, Welwyn Garden City, Hertfordshire, AL7 1LY
erklären unter unserer alleinigen Verantwortung, dass das Produkt:

Typ 7536

Nietpistole Serien-Nr.

Druckübersetzer Serien-Nr. ......

auf das sich diese Erklärung bezieht, den nachstehend aufgeführten Normen entspricht:

EN ISO 12100 - Teile 1 & 2

BS EN ISO 8662 - Teil 6	BS EN ISO 11202
BS EN ISO 3744	BS EN 982
ISO EN 792 - Teil 13-2000	BS EN 983

gemäß den Maßgaben der Maschinenrichtlinie 2006/42/EC.

A. Seewraj - Leiter für Produkttechnik - Automatisierungswerkzeuge

Ausgabedatum

CE

Diese Verpackung enthalt ein Gerät, das der Maschinenrichtlinie 2006/42/EC entspricht. Die „Konformitätserklärung“ liegt bei.





AUSTRALIEN
Infastech (Australia) Pty Ltd.
891 Wellington Road
Rowville
Victoria 3178
Tel: +61 3 9765 6400
Fax: +61 3 9765 6445
info@infastech.com.au

CHINA
Infastech (China) Ltd.
RM 1708, 17/F., Nanyang Plaza,
57 Hung To Rd., Kwun Tong
Hong Kong
Tel: +852 2950 0631
Fax: +852 2950 0022
infochina@infastech.com

DEUTSCHLAND
Avdel Deutschland GmbH
Klusriede 24
30851 Langenhagen
Tel: +49 (0) 511 7288 0
Fax: +49 (0) 511 7288 133
AvdelDeutschland@infastech.com

FRANKREICH
Avdel France S.A.S.
33 bis, rue des Ardennes
BP4
75921 Paris Cedex 19
Tel: +33 (0) 1 4040 8000
Fax: +33 (0) 1 4208 2450
AvdelFrance@infastech.com

GROSSBRITANNIEN
Avdel UK Limited
Pacific House
2 Swiftfields
Watchmead Industrial Estate
Welwyn Garden City
Hertfordshire AL7 1LY
Tel: +44 (0) 1707 292000
Fax: +44 (0) 1707 292199
enquiries@infastech.com

INDIEN
Infastech Fastening Technologies India Private Limited
Plot No OZ-14, Hi Tech SEZ,
SIPCOT Industrial Growth Center,
Oragadam, Sriperumbudur Taluk,
Kanchipuram District,
602105 Tamilnadu
Tel: +91 44 4711 8001
Fax: +91 44 4711 8009
info-in@infastech.com

ITALIEN
Avdel Italia S.r.l.
Viale Lombardia 51/53
20047 Brugherio (MI)
Tel: +39 039 289911
Fax: +39 039 2873079
vendite@infastech.com

JAPAN
Infastech Kabushiki Kaisha
Center Minami SKY,
3-1 Chigasaki-Chuo, Tsuzuki-ku,
Yokohama-city,
Kanagawa Prefecture
Japan 224-0032
Tel: +81 45 947 1200
Fax: +81 45 947 1205
info@infastech.co.jp

KANADA
Avdel Canada Limited
1030 Lorimar Drive
Mississauga
Ontario L5S 1R8
Tel: +1 905 364 0664
Fax: +1 905 364 0678
infoAvdel-Canada@infastech.com

MALAYSIA
Infastech (Malaysia) Sdn Bhd
Lot 63, Persiaran Bunga Tanjung 1,
Senawang Industrial Park
70400 Seremban
Negeri Sembilan
Tel: +606 676 7168
Fax: +606 676 7101
info-my@infastech.com

SINGAPUR
Infastech (Singapore) Pte Ltd.
31 Kaki Bukit Road 3
#05-03/06 Techlink
Singapore, 417818
Tel: +65 6372 5653
Fax: +65 6744 5643
info-sg@infastech.com

SPANIEN
Avdel Spain S.A.
C/ Puerto de la Morcuera, 14
Poligono Industrial Prado Overa
Ctra. de Toledo, km 7,8
28919 Leganés (Madrid)
Tel: +34 91 3416767
Fax: +34 91 3416740
ventas@infastech.com

SÜDKOREA
Infastech (Korea) Ltd.
212-4, Suyang-Ri,
Silchon-Eup, Kwangju-City,
Kyunggi-Do, Korea, 464-874
Tel: +82 31 798 6340
Fax: +82 31 798 6342
info@infastech.co.kr

TAIWAN
Infastech/Tri-Star Limited
No 269-7, Baodong Rd,
Guanmiao Township,
71841 Tainan County,
Taiwan, R.O.C
Tel: +886 6 596 5798 (ext 201)
Fax: +886 6 596 5758
info-tw@infastech.com

USA
Avdel USA LLC
614 NC Highway 200 South
Stanfield, North Carolina 28163
Tel: +1 704 888 7100
Fax: +1 704 888 0258
infoAvdel-USA@infastech.com

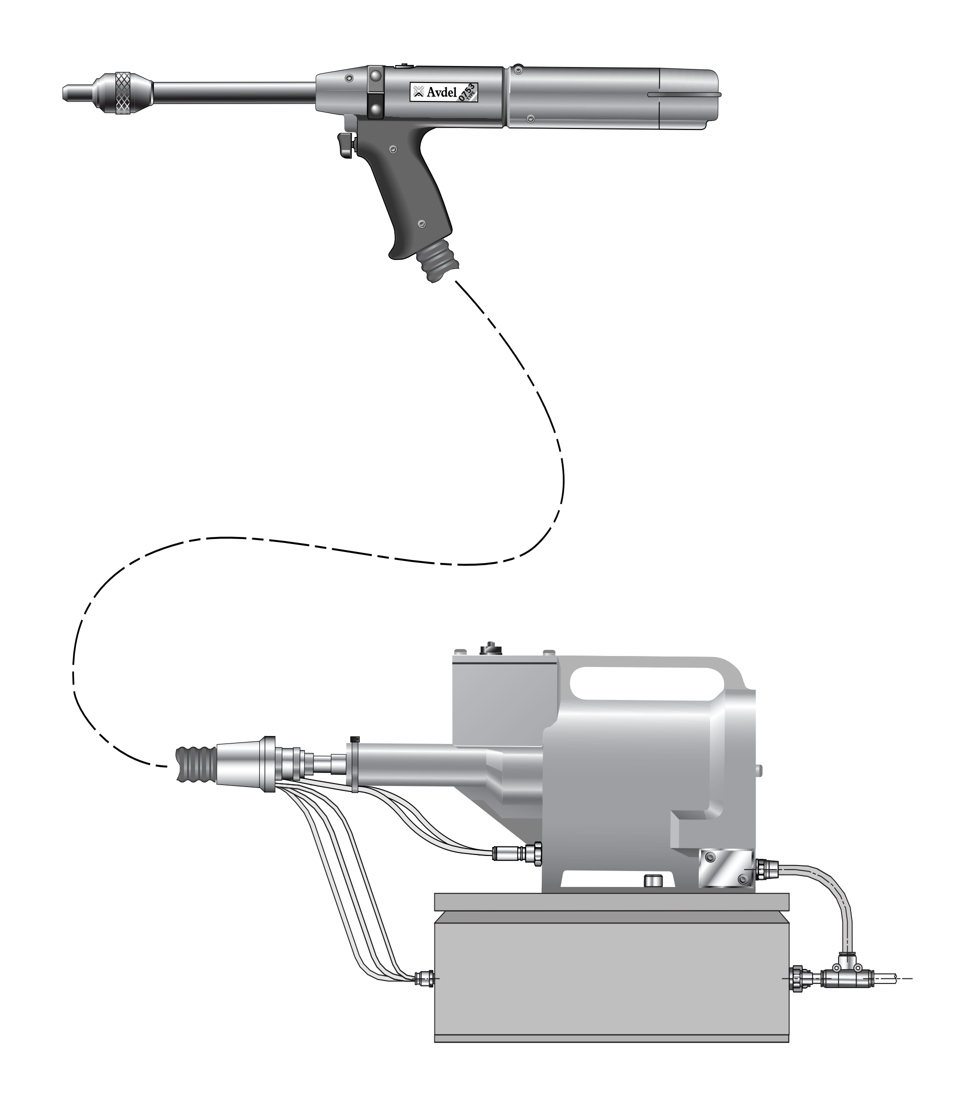
Manual No.	Issue	Change Note No.	Date
07900-00846	B2	07/103	MAR 07
	B3	07/261	OCT 07
	B4	08/142	
	B5	11/082	

www.avdel-global.com
www.infastech.com



Instruction Manual

Original Instruction



07536

Hydro-Pneumatic Power Tool

LIMITED WARRANTY

Avdel makes the limited warranty that its products will be free of defects in workmanship and materials which occur under normal operating conditions. This Limited Warranty is contingent upon: (1) the product being installed, maintained and operated in accordance with product literature and instructions, and (2) confirmation by Avdel of such defect, upon inspection and testing. Avdel makes the foregoing limited warranty for a period of twelve (12) months following Avdel's delivery of the product to the direct purchaser from Avdel. In the event of any breach of the foregoing warranty, the sole remedy shall be to return the defective Goods for replacement or refund for the purchase price at Avdel's option. THE FOREGOING EXPRESS LIMITED WARRANTY AND REMEDY ARE EXCLUSIVE AND ARE IN LIEU OF ALL OTHER WARRANTIES AND REMEDIES. ANY IMPLIED WARRANTY AS TO QUALITY, FITNESS FOR PURPOSE, OR MERCHANTABILITY ARE HEREBY SPECIFICALLY DISCLAIMED AND EXCLUDED BY AVDEL.

Safety Rules

1 Do not use outside the design intent.

2 The Hand Tool and Intensifier have been tested as separate items and combined. They must only be used together and under no circumstances for any other purposes.

3 Do not use equipment with this tool/machine other than that recommended and supplied by Avdel UK Limited.

4 Any modification undertaken by the customer to the tool/machine, nose assemblies, accessories or any equipment supplied by Avdel UK Limited. or their representatives, shall be the customer's entire responsibility. Avdel UK Limited. will be pleased to advise upon any proposed modification.

5 The tool/machine must be maintained in a safe working condition at all times and examined at regular intervals for damage and function by trained competent personnel. Any dismantling procedure shall be undertaken only by personnel trained in Avdel UK Limited. procedures. Do not dismantle this tool/machine without prior reference to the maintenance instructions. Please contact Avdel UK Limited. with your training requirements.

6 The tool/machine shall at all times be operated in accordance with relevant Health and Safety legislation. In the U.K. the "Health and Safety at Work Act 1974" applies. Any question regarding the correct operation of the tool/machine and operator safety should be directed to Avdel UK Limited.

7 The precautions to be observed when using this tool/machine must be explained by the customer to all operators.

8 Always disconnect the airline from the tool/machine inlet before attempting to adjust, fit or remove a nose assembly.

9 Do not operate a tool/machine that is directed towards any person(s) or the operator.

10 Always adopt a firm footing or a stable position before operating the tool/machine.

11 Ensure that vent holes do not become blocked or covered and that hoses are always in good condition.

12 The operating pressure shall not exceed 7 bar (100 lbf/in^2).

13 The combination of fastener, mandrel, hole size and sheet thickness shall be in accordance with Avdel UK Limited. Specifications.

14 Do not operate the tool if it is not fitted with a complete nose assembly unless specifically instructed otherwise.

15 When using the tool, the wearing of safety glasses is required both by the operator and others in the vicinity to protect against fastener ejection, should a fastener be placed 'in air'. We recommend wearing gloves if there are sharp edges or corners on the application.

16 Take care to avoid entanglement of loose clothes, ties, long hair, cleaning rags etc. in the moving parts of the tool which should be kept dry and clean for best possible grip.

17 When carrying the tool from place to place keep hands away from the trigger/lever to avoid inadvertent startup.

18 Excessive contact with hydraulic oil should be avoided. To minimize the possibility of rashes, care should be taken to wash thoroughly.

IMPORTANT

While a small amount of wear and marking will naturally occur through normal and correct use of mandrels, they must be regularly examined for excessive wear and marking, with particular attention to the head diameter, the tail jaw gripping area of the shank or heavy pitting of the shank and any mandrel distortion. Mandrels which fail during use could forcibly exit the tool. It is the customer's responsibility to ensure that mandrels are replaced before any excessive levels or wear and always before the maximum recommended number of placings. Contact your Avdel. representative who will let you know what that figure is by measuring the broach load of your application with a calibrated test tool. These tools can also be purchased under Part Number 07900-09080, supplied with all necessary information for testing in this manual.

Specifications

Specification for 07536 Tool

Air Pressure	Minimum - Maximum	5-7 bar (70-100 lbf/in^2)
Free Air Volume Required	@ 5.1 bar /75 lbf/in^2	2.6 litres (0.09 ft^3)
Stroke	Minimum	25 mm (1 in)
Pull Force	@ 5.5 bar /80 lbf/in^2	3.89 kN (875 lbf)
Cycle time	Approximately	1 second
Noise Level	Less than	70 dB(A)
Weight	Pistol	1.2 kg (2.64 lb)
Vibration	Less than	2.5 m/s^2 (8 ft/s^2)

Specification for 07531 Intensifier

Air Pressure	Minimum - Maximum	5-7 bar (70-100 lbf/in^2)
Intensification Ratio		32:1

Intent of Use

The pneumatic 07536 tool is a hand held light weight tool designed to place 1/16" Avlug® making it ideal for batch or flow-line assembly in a wide variety of applications throughout all industries.

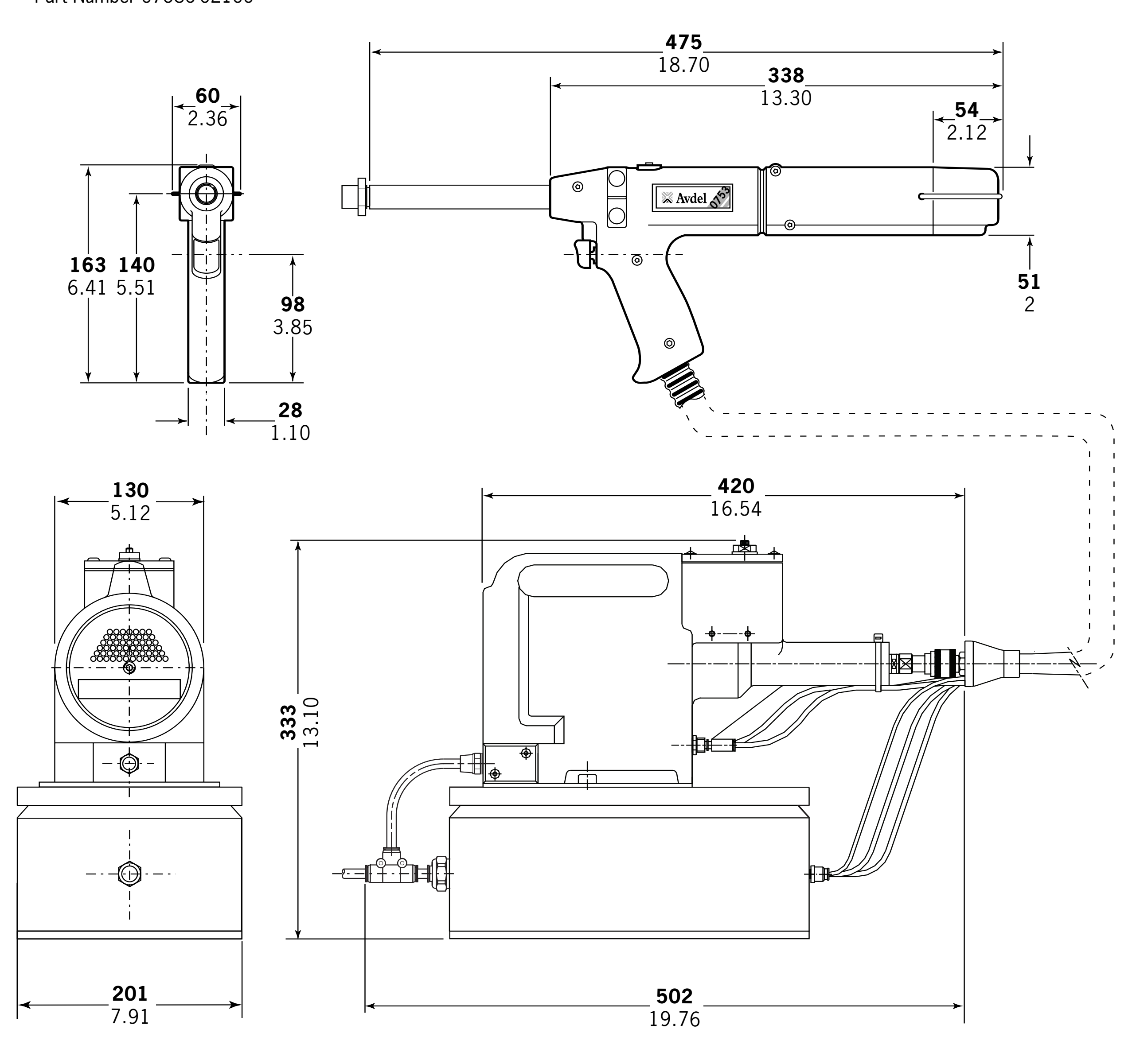
The Hand Tool and Intensifier have been tested as separate items and combined. They must only be used together and for no other purposes. Refer to "Putting into Service" on page 7 and 8 for connection details.

Part numbers are shown to order a complete tool but no nose equipment.

The tool number for the 07536 model is 07536-02200.
See the general assemblies on pages 13-19.

Tool Dimensions - 07536 Model

Part Number 07536-02100

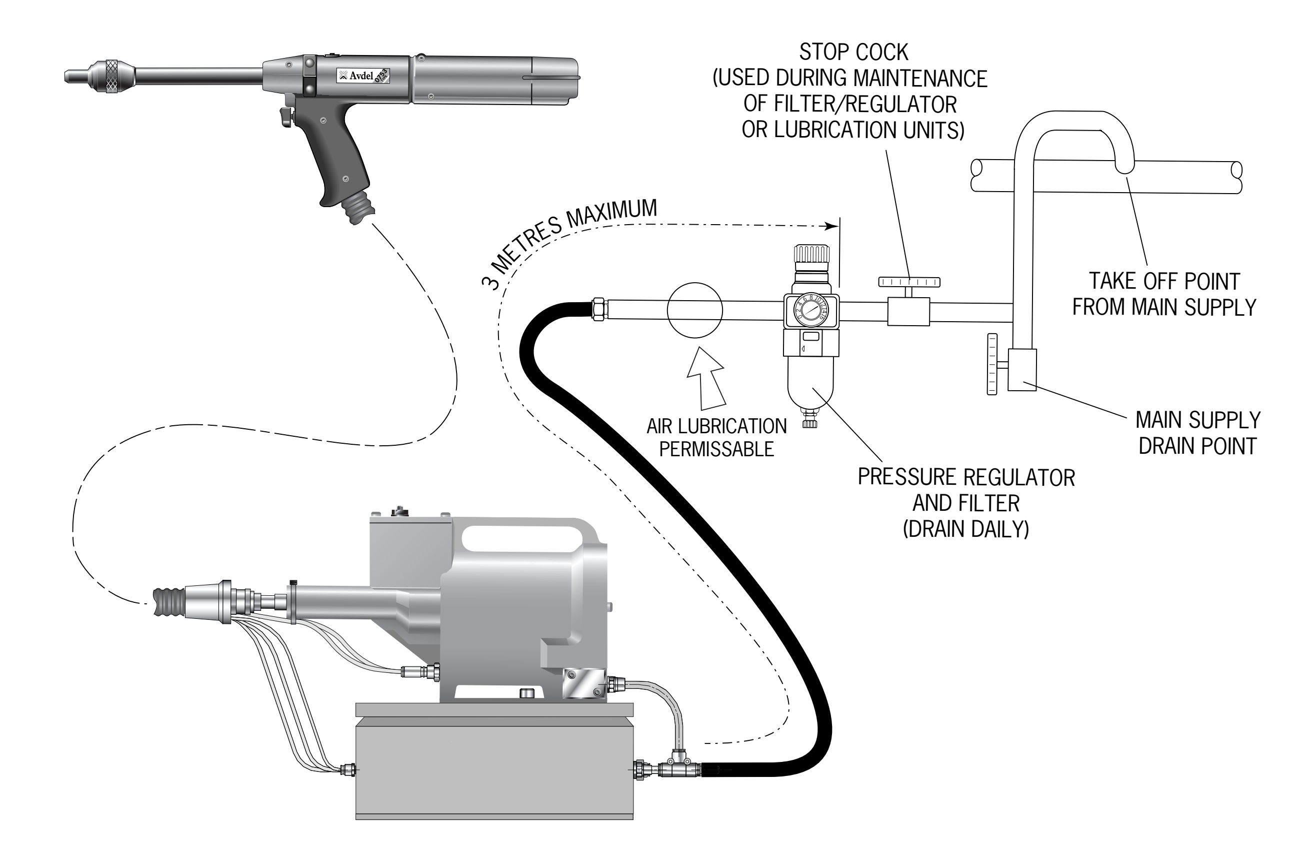


Putting into Service

Air Supply

All tools are operated with compressed air at an optimum pressure of 5.5 bar. We recommend the use of pressure regulators and automatic oiling/filtering systems on the main air supply. To ensure maximum tool life and minimum tool maintenance they should be fitted within 3 metres of the tool (see diagram below).

Air supply hoses should have a minimum working effective pressure rating of 150% of the maximum pressure produced in the system or 10 bar, whichever is the highest. Air hoses should be oil resistant, have an abrasion resistant exterior and should be armoured where operating conditions may result in hoses being damaged. All air supply hoses MUST have a minimum bore diameter of 6.4 millimetres or 1/4 inch.

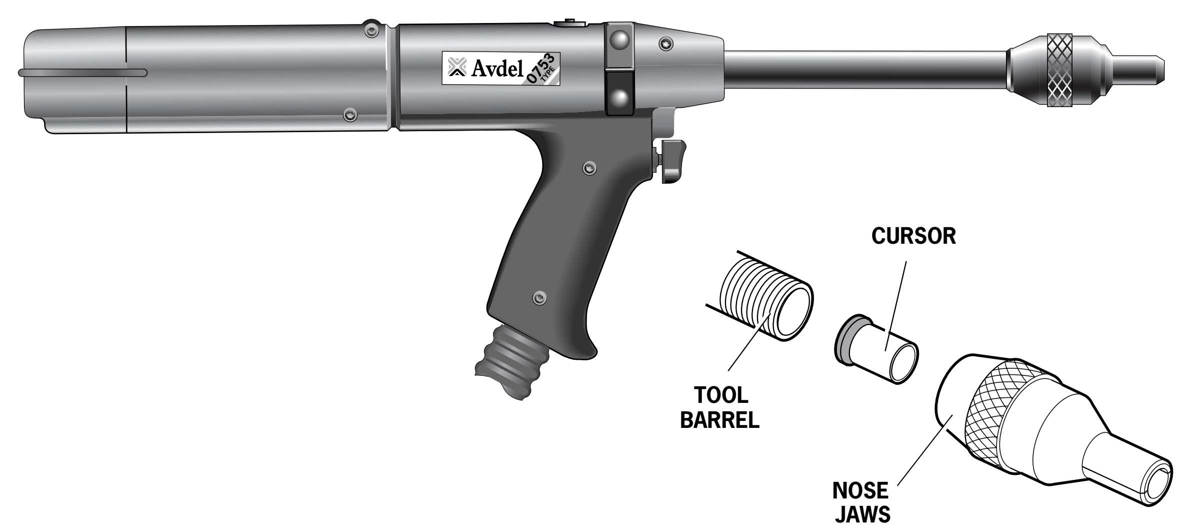


Follow the steps below when connecting the tool to the intensifier and main air supply:

- Push the end of the large hydraulic hose from the tool into the quick release connector on the end of the intensifier.
- On the front face of the intensifier (Refer to page 13):
    - Push the blue pneumatic (4mm OD) line into the reducer fitting which is located in the left hand bulkhead connector.
    - Push the black pneumatic (4mm OD) line into the plastic collet of the right hand bulkhead connector.
- On the front face of the control box (Refer to page 13):
    - Push the silver pneumatic (3mm OD) line into the reducer labelled ‘Cursor’ on the front face of the control box - LH side.
    - Push the green pneumatic (4mm OD) line into the reducer labelled ‘Tail Jaws’ on the front face of the control box - middle.
    - Push the white pneumatic (4mm OD) line into the reducer labelled ‘Signal’ on the front face of the control box - RH side.
- Fit a pneumatic hose between the male connector at the rear of the intensifier and main air supply.

Putting into Service

Air Cursors



Air Cursor Selection

See separate data sheet 07900-00863 for nose assembly components.

Cursor

IMPORTANT

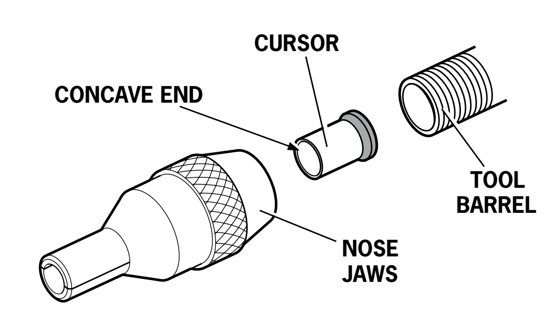
If fitted incorrectly, the cursor will not allow the loading of the tool and feeding of the fasteners.

While the cursor will be fitted the correct way round when the tool is supplied, we recommend that you check its orientation before fitting the nose equipment. The slightly concave end of the cursor should point towards the front of the tool as shown in the illustration.

To reverse the orientation of the cursor, follow these steps:

Extreme caution must be exercised whe undertaking the following procedure. Care must be taken to avoid the barrel and protruding mandrel.

- Remove the Nose Assembly if there is one.
- Insert an empty mandrel fully into the tool.
- Close the Tail Jaws **32**, by switching on the tail jaw switch (items **18** and **19**).
- The cursor will pop out of the barrel after a short delay.
- Open the Tail Jaws **32**, by switching off the tail jaw switch (items **18** and **19**), this will release the mandrel.
- Remove the cursor from the mandrel and insert the cursor into the barrel.



Item numbers in **bold** refer to the general assembly and parts list for the 07536-02200 Tool on pages 16-17.

Putting into Service

Loading and Reloading the Tool

IMPORTANT

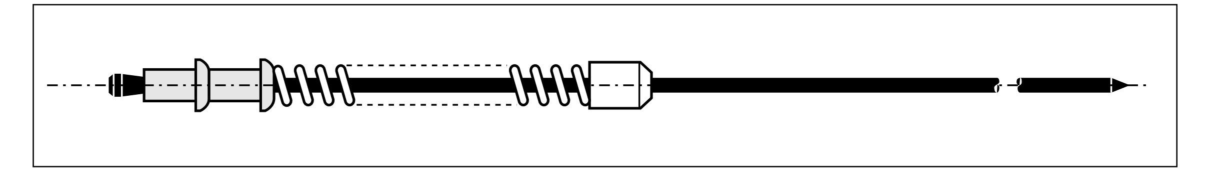
The procedure for loading the tool and for fitting the nose equipment to the tool is integral.

When ordering a complete tool or system you will normally be supplied with all the nose equipment required for the fastener to be placed.

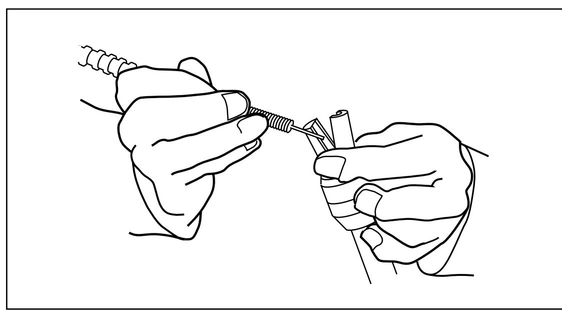
If you have been supplied with a nose jaw, mandrels and mandrel follower springs proceed with loading the tool and fitting the nose equipment as shown below.

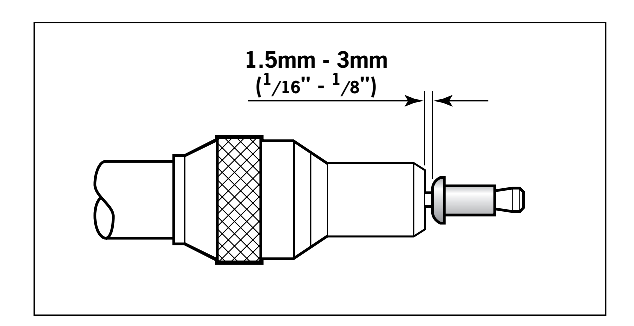
Loading the Tool

- Connect the air supply to the tool.
- Open Tail Jaws **32** which grip the mandrel, by switching off the tail jaw switch (items **18** and **19**).
- Screw selected nose jaws onto Barrel **44** of the tool.
- * Insert a mandrel into the tail end of the fasteners through the paper pod.
- Slide the mandrel follower spring onto the mandrel ensuring correct orientation.



- Gripping the tail end of the mandrel, tear off the paper pod from around the fasteners.
- Open the nose jaws either by rotating the outer ring on Cam operated jaws or by pushing outwards on the jaw ends, as illustrated below left.
- Insert the previously assembled mandrel, mandrel follower spring and fasteners into the nose jaws until the first fastener to be placed is protruding from the nose jaw.
- Close the nose jaws and adjust so that the first fastener protrudes by 1.5mm - 3mm (1/16" to 1/8"), as shown in the illustration below right.
- Close the Tail Jaws **32** to ensure the mandrel is gripped, by switching on the tail jaw switch (items **18** and **19**).





Re-loading the Tool

- Open Tail Jaws **32** of tool, by switching off the tail jaws (items **18** and **19**).
- Open the nose jaws and pull the empty mandrel and mandrel follower spring out of the tool.
- Reload the tool by following the above instructions, starting at stage •*.

Item numbers in **bold** refer to the general assembly and parts list for the 07536-02200 Tool on pages 16-17.

Putting into Service

Loading and Re-loading the Tool

Setting the Tool - Adjustable Nose Assemblies Only

Insert the previously assembled mandrel (see Loading the Tool •*) or the disposable mandrel against the stop within the Tail Jaw Piston Assembly **60**.

While holding the mandrel, close the Tail Jaws **32**, which grip the mandrel, by switching on the tail jaw switch (**18** and **19**).

Screw the lock nut onto the Barrel **44** of the tool.

Rotate the nose assembly onto the Barrel **44**.

Adjust the nose assembly so that the first fastener protrudes by 1,5mm-3mm (1/16”-1/8”), as shown in the illustration on page 9.

Tighten the lock nut against the nose assembly to prevent the nose jaw assembly from moving.

Re-loading the Tool

Open the tail jaws of the tool, by switching off the tail jaw switch (**18**-**19**).

Open the jaws and pull the empty mandrel and follower spring out of the tool.

Insert the new mandrel against the stop within the too, and close the Tail Jaws **32** which grip the mandrel, by switching on the tail jaw switch (**18** and **19**).

Close the Tail Jaws **32**.

Operating Procedure

IMPORTANT

You must check that the cursor orientation and the nose equipment are correct before attempting to operate the tool.

- Push the fastener, protruding from the nose jaws, fully into the application holes ensuring that the tool is held square.
- Operate the trigger without releasing - the mandrel head is pulled through the fastener, forming the fastener into the application.
- Remove the tool.
- Release the trigger. The next fastener will be automatically presented through the nose jaws, ready for placing.

Item numbers in **bold** refer to the general assembly and parts list for the 07536-02200 on pages 16-17.

Servicing the Tool

Regular servicing should be carried out and a comprehensive inspection performed annually or every 500,000 cycles, whichever is sooner.

IMPORTANT
The employer is responsible for ensuring that tool maintenance instructions are given to the appropriate personnel.
The operator should not be involved in maintenance or repair of the tool unless properly trained.

Pneumatic Control Box

IMPORTANT
Under no circumstances must the pneumatic box be opened. The box is a closed item.
The internal adjustments are preset and must not be altered or tampered with.
Only Authorised Avdel personnel may dismantle this control box.

Daily

- Daily, before use or when first putting the tool into service. Pour a few drops of clean lubricating oil into the air inlet of the intensifier if no lubricator is fitted on air supply. If the tool is in continuous use, the air hose should be disconnected from the main air supply and the tool lubricated every two to three hours.
- Check for air and oil leaks. If damaged, hoses and couplings should be replaced.
- If there is no filter on the pressure regulator, bleed the airline to clear it of accumulated dirt or water before connecting the air hose to the intensifier. If there is a filter, drain it.
- Check that the nose equipment is correct.
- Check mandrels regularly for signs of wear or damage monitoring the number of placings (read the safety instructions on page 4).

Weekly

- Conduct the full “Daily” procedures as described above.
- Remove, inspect, clean and grease the Tail Jaws (refer to “Tail Jaw Cylinder” in the "Maintenance Section" page 14).
- Check oil level in the intensifier Unit reservoir is approximately 12mm (1/2”) below the transparent cover plate.

Moly Lithium Grease EP 3753 Safety Data

Grease can be ordered as a single item, the part number is shown in the Service Kit page 12.

First Aid

SKIN:

As the grease is completely water resistant it is best removed with an approved emulsifying skin cleaner.

INGESTION:

Ensure the individual drinks 30ml Milk of Magnesia, preferably in a cup of milk.

EYES:

Irritant but not harmful. Irrigate with water and seek medical attention.

Fire

FLASH POINT: Above 220°C.

Not classified as flammable.

Suitable extinguishing media: CO_2, Halon or water spray if applied by an experienced operator.

Environment

Scrape up for burning or disposal on approved site.

Handling

Use barrier cream or oil resistant gloves.

Storage

Away from heat and oxidising agent.

Servicing the Tool

Service Kit

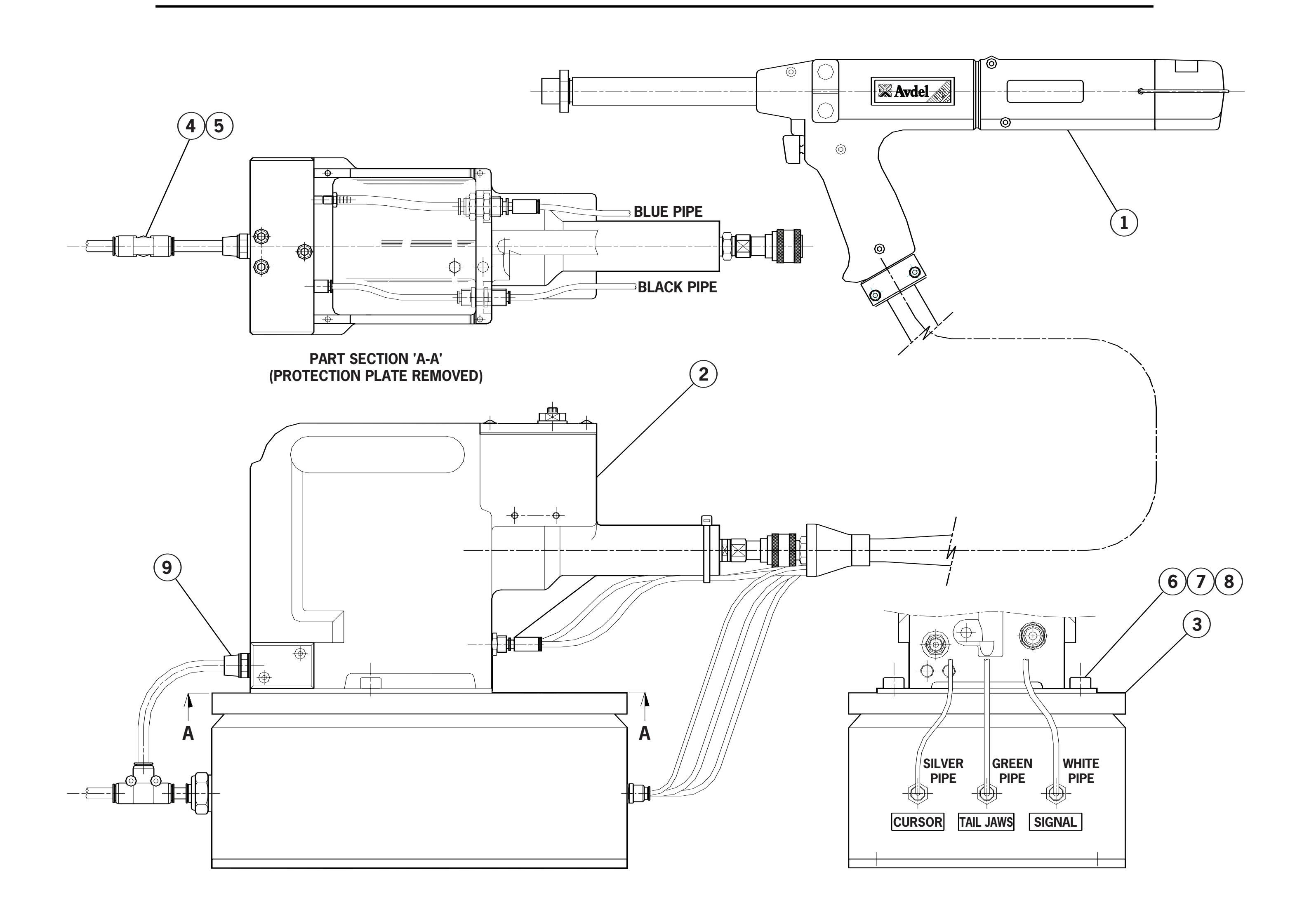
For all servicing we recommend the use of the Service Kit (part number 07900-05300).

SERVICE KIT					
ITEM PART №	**DESCRIPTION**	**№ OFF**	**ITEM PART №**	**DESCRIPTION**	**№ OFF**
07900-00157	CIRCLIP PLIERS	1	07900-00352	SEAL REMOVAL HOOK	1
07900-00006	SPATULA	1	07900-00710	BARREL PLUG REMOVAL SPANNER	1
07900-00446	EXTRACTOR	1	07900-00725	BULLET	1
07900-00603	BARREL VICE JAWS	1	07900-00243	SCREWDRIVER	1
07900-00520	3/8" ROD	1	07900-00717	INTENSIFIER SPANNER	1
07900-00521	1/4" ROD	1	07900-00013	1/8" ALLEN KEY	1
07900-00602	'O' RING ASSEMBLY BULLET	1	07900-00617	LOCTITE® MULTI-GASKET 574 50ml PACK	1
07900-00595	18mm SPANNER	1	07900-00469	2.5mm ALLEN KEY	1
07900-00434	32mm SPANNER	1	07900-00351	3mm ALLEN KEY	1
07900-00237	3/8" x 5/16" B.S.W. SPANNER	1	07900-00224	4mm ALLEN KEY	1
07900-00012	9/16" x 5/8" SPANNER	1	07900-00225	5mm ALLEN KEY	1
07900-00008	7/16" x 1/2" SPANNER	1	07992-00020	80g TIN MOLY LITHIUM GREASE EP 3753	1

Note: Spanner sizes are measured 'across flats' unless otherwise specified.

Air Cursor Tool, Intensifier & Control Box Assembly

07536-02100



ITEM	PART No	DESCRIPTION	No OFF
1	07536-02200	AIR CURSOR HAND TOOL	1
2	07531-02200	INTENSIFIER TOOL	1
3	07007-02024	AIR CURSOR CONTROL BOX	1
4	07005-10071	T CONNECTOR	1
5	07005-10072	8 MM TUBING (2.50 m)	1
6	74405-12080	MODIFIED M8 NUTSERT	8
7	07001-00469	M8 X 15 SOCKET CAP HEAD SCREW	2
8	07002-00105	M8 WASHER	4
9	07005-01573	MALE CONNECTOR 8MM TUBE	1
10	07005-01977	MALE/FEMALE REDUCER 6MM /4MM	1

Maintenance

Every 500,000 cycles the tool should be completely dismantled and new components should be used where worn, damaged or when recommended. All 'O' rings and seals should be renewed and lubricated with Moly Lithium grease EP 3753 before assembling.

I M P O R T A N T

Safety Instructions appear on page 4.
The employer is responsible for ensuring that tool maintenance instructions are given to the appropriate personnel.
The operator should not be involved in maintenance or repair of the tool unless properly trained.

The airline must be disconnected before any servicing or dismantling is attempted, unless specifically instructed otherwise.

It is recommended that any dismantling operation be carried out in clean conditions.

Prior to dismantling the tool, you will need to remove the nose equipment.

For total tool servicing we advise that you proceed with the dismantling of sub-assemblies in the order shown below after having disconnected the hydraulic hose from the intensifier unit, air lines from the intensifier and control box, thus separating the pistol unit from the intensifier unit.

Dismantling 07536-02200

TAIL JAW CYLINDER

- Manually flip the retaining Clip **53** up and remove the End Cap **59**.
- Using an Allen Key*, remove one Cap Head Screw **6** ensuring that any trapped air in the tail jaw cylinder is exhausted. Remove the second Cap Head Screw **6**.
- Pull out Rear Plug **50**. **Note:** To aid extraction there is a 5mm thread on the rear face of the plug.
- Extract air tail jaw components, comprising Tail Jaw Piston Assembly **60**, Stop **52,** 'O' Ring **12** and Jaws **32**.
- Extract the remaining components, comprising of Spring **36** and Jaw Housing **42**.
- Free length of spring **36** should be 38.1mm (1.5"). Replace if necessary.
- Remove piston assembly seal 'O' Ring **11**.
- Disconnect Air Cursor Concertina Tube (Green) **49** from Elbow Connector **22**.
- Disconnect Air Cursor Concertina Tube (Silver) **38** from Barb Elbow **30**.
- Using an Allen Key*, remove all five handle moulding securing Screws **3**, **4** and all four Nuts **8** from the tool handle.
- Grip Barrel **44** in a vice using soft jaws* to avoid damage.
- Using a box spanner*, unscrew Barrel Plug **46**, preventing Barrel **44** turning by using an open ended spanner*.
- Pull the Tail Jaw Cylinder **47** from the tool.
- Remove 'O' Ring **14**, Rubbing Strip **41** and Barrel Return Spring **37**.
- Coat the face of Tail Jaws **32** with Moly Lithium grease, in contact with Jaw Housing **42**, before assembling.
- Assemble in reverse order of dismantling.

HYDRAULIC PISTON

- Remove Tail Jaw Cylinder **47** as described earlier.
- Grip Body **45** in vice using soft jaws* **to** avoid damage, undo Stroke Limiter **40**.
- Using an Allen Key*, loosen Screw **5** that is clamping the Switch Block **54** to the barrel **44**.
- Hold the tool firmly and pull the Barrel **44** from the Body **45** (a small quantity of hydraulic oil may be ejected from inside the head assembly).
- Remove Piston **39** carefully so as not to damage head bore.
- Remove Seal **16**.
- Seal **17** is difficult to remove without damaging, but can remain in place during cleaning (provided it is not affected by cleaning process). If however, Seal **17** requires renewing proceed as follows:
- Using spatula*, prise out Seal **17** from Body **45**, taking care not to damage body cavity and bores. The removed Seal **17** MUST be discarded.
- To replace Seal **17**, unscrew Bleed Plug Assembly **43** until inside face is level with internal bore of the Body **45**. This will provide a smooth passage for insertion of a new Seal **17** through rear of Body **45**.
- Ensure the Seal **17** is well greased and the correct way round with the open end of the seal facing the rear tail jaws.
- Complete assembly in reverse order of dismantling.

* Refers to items included in the 0753 MkII Service Kit. For complete list see page 12.
Item numbers in **bold** refer to the general assemblies and parts lists on pages 16-17.

Maintenance

Dismantling 07536-02200

TRIGGER ASSEMBLY

- To dismantle/service assembly, remove covers from the tool as described earlier.
- Disconnect all air hoses from assembly, taking care not to damage them. Remove assembly.
- Using a spanner*, unscrew the Retainer **34** and remove. Take care to keep the Spring **31**.
- Prise off the 'O' Ring **10** taking care not to damage the Spindle **35** and Retainer **34** seatings.
- Clean and re-assemble using a new 'O' Ring **10**.
- Check length of Spring **31** which must be 12.7mm (0.5") free length – replace if necessary.
- Assembly in reverse order of dismantling.

TAIL JAW ON/OFF VALVE

- The unit is designed so that minimum of servicing is required during the life of the tool.
- If it is necessary to dismantle the valve, proceed as follows:
- Remove Trigger Housing **56** as described in section "Hydraulic Piston".
- Using a screwdriver*, carefully remove the Chrome Star-lock Washer **18** from Air Tail Jaw Spool **55** and discard washer.
- Extract Air Tail Jaw Spool **55** from Switch Block **54**.
- Taking care not to damage the Air Tail Jaw Spool **55**, remove the 'O' Rings **12**.
- Clean spool and refit new 'O' Rings **12** using assembly bullet* and insert into Switch Block **54**, noting its orientation.
- Fit New Chrome Star-lock Washer **18** by clamping in a soft jaw vice to prevent damage. DO NOT USE UNDUE FORCE.
- Complete assembly in reverse order of dismantling.

HANDLE & END CAP

- Clean and inspect mouldings for cracks or other damage.

CURSOR

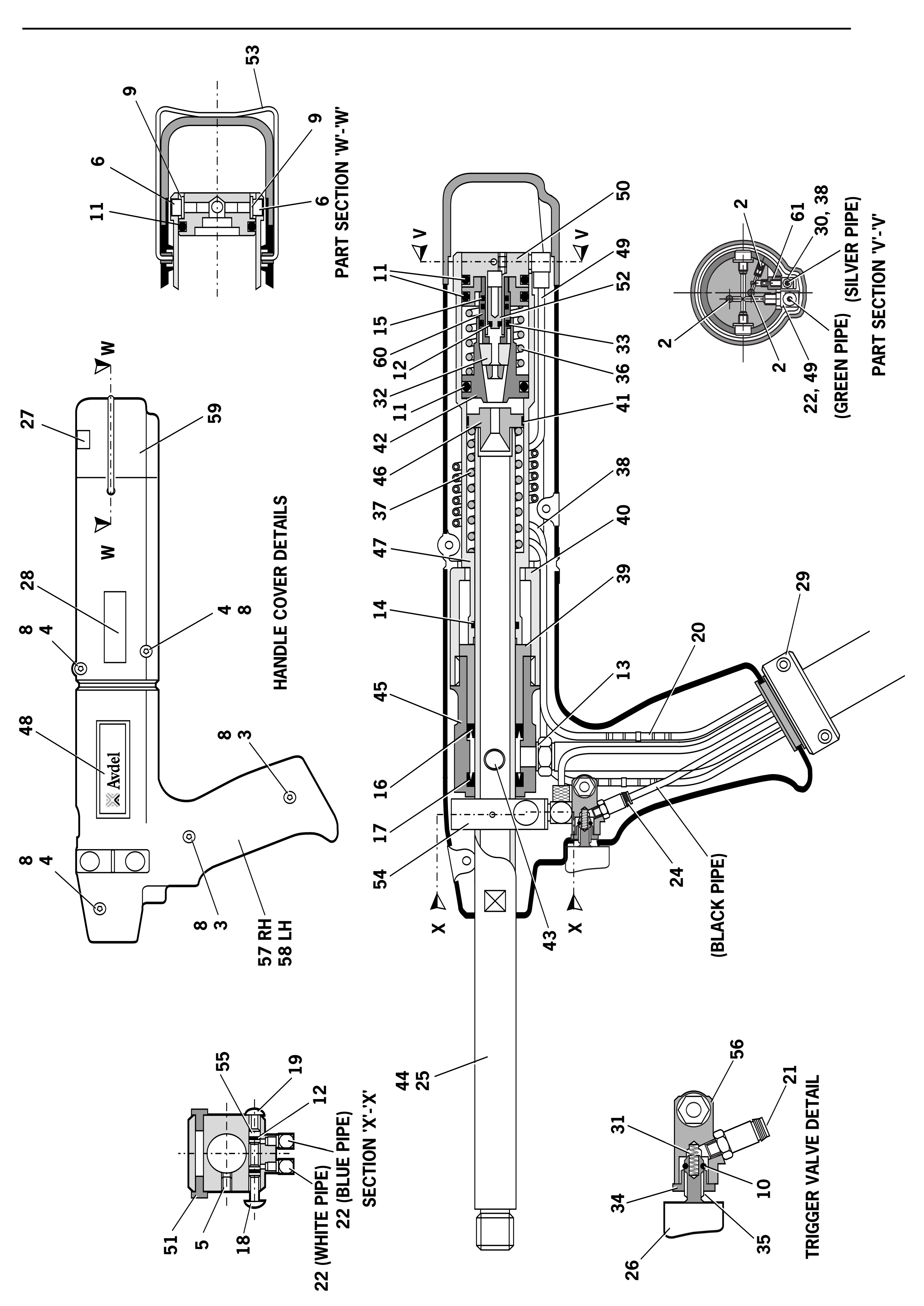
- Clean and oil cursor assembly occasionally with a little light oil.

I M P O R T A N T

Check the tool against daily and weekly servicing.
Priming is ALWAYS necessary after the tool has been dismantled and prior to operating.

* Refers to items included in the 0753 MkII Service Kit. For complete list see page 12.
Item numbers in **bold** refer to the general assemblies and parts lists on pages 16-17.

General Assembly of Base Tool 07536-02200



Parts List for Base Tool 07536-02200

07536-02200 PARTS LISTS

ITEM	PART N °	DESCRIPTION	QTY	SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES
1	07007-00392	CABLE TIE (NOT SHOWN)	1	-	36	07154-00404	SPRING	1	-
2	07001-00499	M3x5 LONG SOCKET SET SCREW	3	-	37	07490-03002	BARREL RETURN SPRING	1	-
3	07001-00262	M4x22 LONG SOCKET HEAD CAP SCREW	1	-	38	07536-02211	3MM AIR CURSOR CONCERTINA TUBE - SILVER	1	-
4	07001-00401	M4x10 LONG SOCKET HEAD CAP SCREW	4	-	39	07536-00203	PISTON	1	-
5	07001-00404	M5x6 LONG SOCKET HEAD SET SCREW	1	-	40	07530-00204	STROKE LIMITER	1	-
6	07001-00504	M4x6 LONG SOCKET HEAD CAP SCREW	2	2	41	07530-00206	RUBBING STRIP	1	1
7					42	07536-00208	JAW HOUSING	1	-
8	07002-00134	M4 HEX NUT	4	-	43	07530-00500	BLEED PLUG ASSEMBLY [ITEMS 62 TO 65] ●	1	-
9	07002-00153	M4 WASHER [PLASTIC]	2	-	44	07536-02201	BARREL	1	-
10	07003-00022	'O' RING	1	-	45	07530-02202	BODY	1	-
11	07003-00113	'O' RING	3	3	46	07530-02205	BARREL PLUG	1	-
12	07003-00121	'O' RING	3	3	47	07536-02207	TAIL JAW CYLINDER	1	-
13	07003-00142	1/8" BSP BONDED SEAL	1	1	48	07530-02210	LABEL	2	-
14	07003-00167	'O' RING	1	1	49	07536-02212	4MM AIR CURSOR CONCERTINA TUBE - GREEN	1	-
15	07003-00386	'O' RING	2	-	50	07536-02213	REAR PLUG	1	-
16	07003-00236	SEAL [DYNAMIC]	1	1	51	07530-00310	BLANKING PLUG	2	-
17	07003-00237	SEAL [STATIC]	1	-	52	07536-02214	STOP	1	-
18	07004-00058	1/8" STARLOCK WASHER CHROME	1	-	53	07530-02220	CLIP	1	-
19	07004-00059	1/8" STARLOCK WASHER BLACK	1	-	54	07530-02301	SWITCH BLOCK	1	-
20	07005-10073	3MM CONNECTOR	1	-	55	07530-02302	AIR TAIL JAW SPOOL	1	-
21	07005-01357	COLLET TYPE CONNECTOR	1	-	56	07530-02311	TRIGGER HOUSING	1	-
22	07005-01571	ELBOW CONNECTOR	3	-	57	07536-02601	HANDLE MOULDING ASSEMBLY RIGHT HAND	1	-
23	07536-02216	LOCKNUT	1	-	58	07536-02602	HANDLE MOULDING ASSEMBLY LEFT HAND	1	-
24	07005-10074	2MM CONNECTOR	1	-	59	07530-02603	END CAP	1	-
25	07007-00017	DUST CAP	1	-	60	07536-02800	TAIL JAW PISTON ASSEMBLY	1	-
26	07007-00300	TRIGGER BUTTON	1	-	61	07536-02215	FITTING ADAPTER	1	-
27	07007-01503	BOOK SYMBOL LABEL	1	-	62	07003-00142	● BONDED SEAL (NOT SHOWN)	1	1
28	07007-01504	CE MARK LABEL	1	-	63	07003-00194	● BONDED SEAL (NOT SHOWN)	1	1
29	07008-00438	FLEXIBLE HOSE ASSEMBLY	1	-	64	07001-00442	● SCREW (NOT SHOWN)	1	1
30	07005-01323	M3 BARB ELBOW	1	-	65	07530-00501	● PLUG (NOT SHOWN)	1	-
31	07125-00215	SPRING	1	-					
32	07151-00403	TAIL JAWS	1 pair	2					
33	07003-00016	'O' RING	1						
34	07220-00803	RETAINER	1	-					
35	07241-00208	SPINDLE	1	-					

Intensifier 07531-02200 - Maintenance

Dismantling Instructions

- When dismantling the intensifier assembly, first disconnect the air supply hose to intensifier inlet Connector **22**.
- Using an Allen Key* undo four Screws **27** and remove Protection Plate **24**.
- Disconnect the trigger hose **47** from the intensifier Valve **43** or **48** by depressing the outlet collet and withdrawing the hose.
- Remove Cover Plate **4** and Gasket **35** by removing Screws **37** and Washers **36** using Allen Key*.
- Ensure that gasket is not damaged to ensure a proper seal on assembly.
- Invert intensifier assembly and drain oil from reservoir into a suitable container.
- Remove Quick Release Connector **32** together with Connector **31** and Seals **33** with suitable spanner*.
- Remove intensifier Valve **43** or **48** by removing the fixing screws with a suitable spanner taking care to retain 'O' Ring **21** located in the Intensifier Body Casting.
- Remove Screw **19** using a suitable Allen Key* and remove Silencer Cover **16**, Foam Silencer **15**, Spacer **18** and Retaining Plate **20**.
- Pull off the 6mm Plastic Tube **41** from Vacuum Connectors **42**.
- From the base of the intensifier insert a 3mm Allen Key * through the two holes and unscrew the Vacuum Connectors **42**. Note:
  - Care must be taken as the vacuum connectors are locked and sealed in place using Loctite® 574.
  - If difficult to remove, the vacuum connectors can be drilled out using a 3/16" or 4.7mm diameter drill.
- To reassemble the Vacuum Connectors **42**, the following procedure must be followed: -
  - Soak the vacuum connectors in a suitable primer, i.e. Perma Bond A905
  - Place a drop of Loctite® 574 in the intensifier threaded hole.
  - From the base of the intensifier insert the Allen Key * through the hole. Ensure that the Allen Key * is free from Loctite® 574 before inserting into the vacuum connector.
  - Rotate the Allen Key while applying Loctite® 574 to the base of the vacuum connector.
  - Screw the Vacuum connector into the intensifier, ensuring that there is sufficient Loctite® 574 at the base of the fitting such the thread is not visible.
- Using a screwdriver, carefully remove internal Retaining Ring **14**. Clean and inspect groove for sign of damage.
- Using Extractor*, insert male threaded end into End Cover **12** and withdraw it along with intensifier Sleeve **28** and 'O' Rings **10** and **13**.
- Insert Rod* through the connector orifice at the front of the intensifier body and tap out Piston Rod **9** and Piston Assembly.
- Using a suitable Allen Key*, unscrew two Screws **25** and remove End Cover **12** from intensifier Sleeve **28**.
- Remove Seal Plug **7** with spanner*.
- Insert rod* through connector orifice at the front of the intensifier body and push out Seal Housing **5** and associated 'O' rings and lip seals.
- Remove Valve Housing Assembly **34** from the main body with a suitable spanner*. Clean by blowing through with a low-pressure air jet.
- Remove Piston Rod **9** from intensifier Air Piston **11** by gripping the first 20 mm (3/4") of the rod in a vice fitted with soft jaws, taking care not to damage or mark the working surface.
- Unscrew locking Nut **17** with a suitable spanner*.
- Assemble in the reverse order of dismantling, observing the following:
- Clean all parts and renew all 'O' rings.
- Lubricate all seals using Moly Lithium grease.
- Valve Housing Assembly **34** must be refitted using a thread sealing adhesive.
- Assemble the Piston Assembly using a new Nut **17**.
- End Cover **12** must be fitted correctly inside Retaining Ring **14**. The tool must not be operated if the end cover has been omitted.

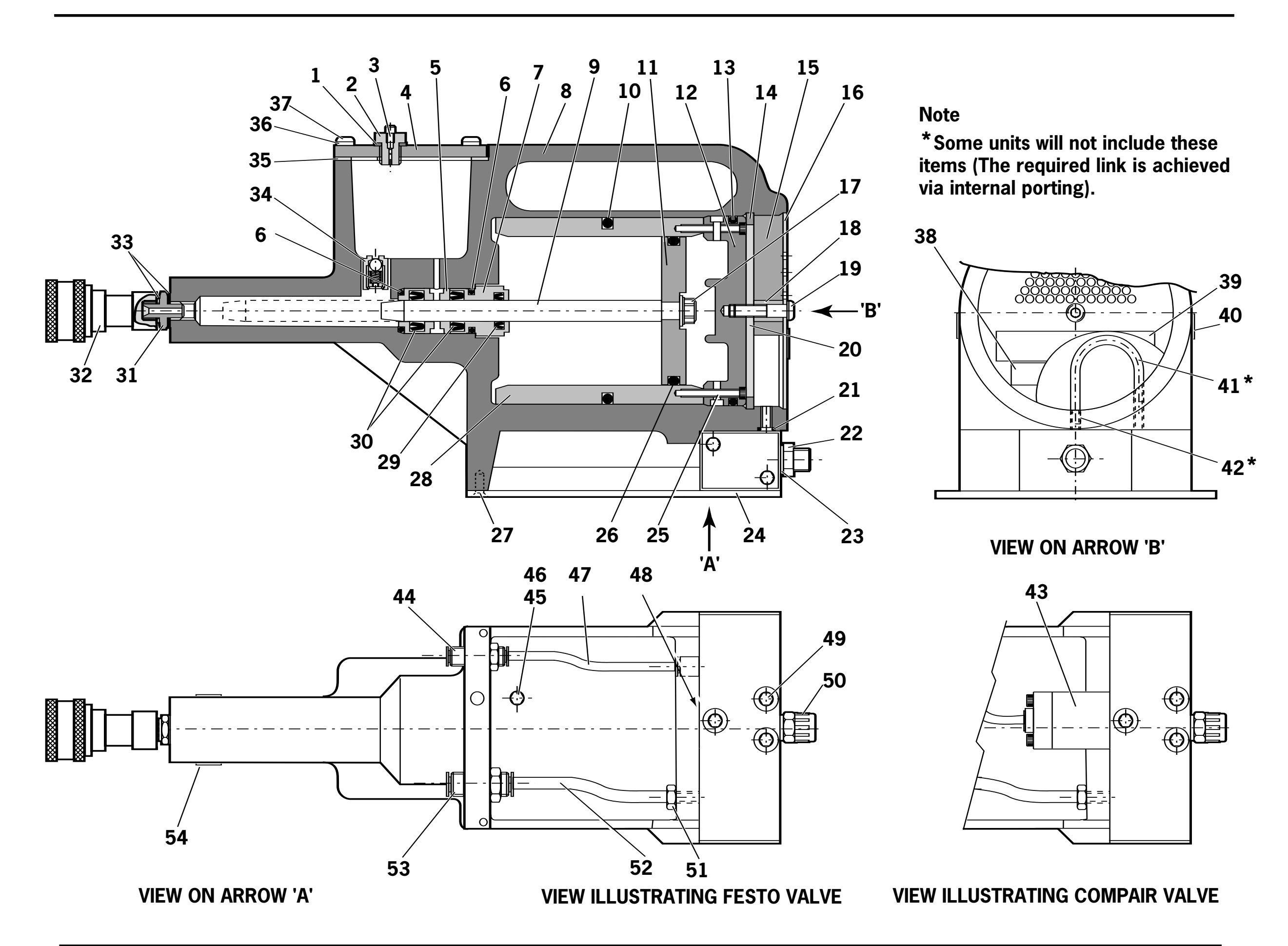
I M P O R T A N T

Priming is ALWAYS necessary after the tool has been dismantled and prior to operating.

* Refers to items included in the 0753 MkII Service Kit. For complete list see page 12.
Item numbers in **bold** refer to the illustration and parts list opposite.



Intensifier 07531-02200



07531-02200 PARTS LIST

ITEM	PART Nº	DESCRIPTION	QTY	SPARES	ITEM	PART Nº	DESCRIPTION	QTY	SPARES
1	07003-00037	SEAL	1	1	28	07531-00201	SLEEVE	1	-
2	07240-00211	FILLER SCREW	1	-	29	07003-00337	LIP SEAL	1	1
3	07001-00418	BLEED SCREW	1	1	30	07003-00336	LIP SEAL	2	2
4	07240-00210	COVER PLATE	1	-	31	07005-00406	CONNECTOR	1	-
5	71420-02006	SEAL HOUSING	1	-	32	07005-00759	QUICK RELEASE CONNECTOR	1	-
6	07003-00153	'O' RING	2	-	33	07003-00142	SEAL	2	1
7	71420-02007	SEAL PLUG	1	-	34	07240-00400	VALVE HOUSING ASSEMBLY	1	-
8	71420-02300	BODY ASSEMBLY	1	-	35	07240-00209	GASKET	1	1
9	71420-02008	PISTON ROD	1	-	36	07002-00073	WASHER	4	1
10	07003-00182	'O' RING	1	1	37	07001-00554	SCREW	4	1
11	07531-00202	AIR PISTON	1	-	38	07007-01504	LABEL	1	-
12	07531-00204	END COVER	1	-	39	07240-00217	LABEL	1	-
13	07003-00183	'O' RING	1	1	40	07531-00205	LABEL	2	-
14	07004-00069	RETAINING RING	1	1	41	07005-00596	* 6mm PLASTIC TUBE	-	-
15	07240-00213	FOAM SILENCER	1	1	42	07245-00103	* VACUUM CONNECTOR	2	-
16	07240-00214	SILENCER COVER	1	-	43	07005-00590	COMPAIR VALVE	1	1
17	07002-00017	NUT	1	1	44	07005-01431	BULKHEAD CONNECTOR	1	1
18	07240-00215	SPACER	1	-	45	07005-00668	M5 PLUG	1	-
19	07001-00417	SCREW	1	1	46	07005-00670	M5 SEALING RING	1	-
20	07240-00216	RETAINING PLATE	1	-	47	07005-01084	4mm PLASTIC TUBE (150mm)	-	-
21	* 07003-00042	'O' RING	1	1	48	07005-01524	FESTO VALVE	1	-
22	07005-00041	CONNECTOR	1	-	49	07001-00176	SCREW	3	-
23	07003-00065	WASHER	1	-	50	07007-00292	1/4" BSP REDCAP	1	-
24	07240-00220	PROTECTION PLATE	1	-	51	07005-00647	CONNECTOR	1	-
25	07001-00375	SCREW	2	-	52	07005-01085	6mm PLASTIC TUBE (150mm)	-	-
26	07003-00238	'O' RING	1	1	53	07005-00855	BULKHEAD UNION	1	-
27	07001-00396	SCREW	4	-	54	07007-01503	LABEL	1	-

Priming

Priming is ALWAYS necessary after the tool has been dismantled and prior to operating. It may also be necessary to restore the full stroke after considerable use, when the stroke may be reduced and fasteners are not fully placed by one operation of the trigger.

Oil Details

The recommended oil for priming is Hyspin® VG32 and AWS 32 available in 0.5l (part number 07992-00002) or one gallon containers (part number 07992-00006). Please see safety data below.

Hyspin® VG32 and AWS 32 Oil Safety Data

First Aid
SKIN:
Wash thoroughly with soap and water as soon as possible. Casual contact requires no immediate attention. Short term contact requires no immediate attention.
INGESTION:
Seek medical attention immediately. DO NOT induce vomiting.
EYES:
Irrigate immediately with water for several minutes. Although NOT a primary irritant, minor irritation may occur following contact.

Fire
Suitable extinguishing media: CO_2, dry powder, foam or water fog. DO NOT use water jets.

Environment
WASTE DISPOSAL: Through authorised contractor to a licensed site. May be incinerated. Used product may be sent for reclamation.
SPILLAGE: Prevent entry into drains, sewers and water courses. Soak up with absorbent material.

Handling
Wear eye protection, impervious gloves (e.g. of PVC) and a plastic apron. Use in well ventilated area.

Storage
No special precautions.

Priming Procedure

IMPORTANT

DO NOT OPERATE THE TRIGGER WHILE THE BLEED SCREW IS REMOVED
All operations should be carried out on a clean bench, with clean hands in a clean area.
Ensure that the new oil is perfectly clean and free from air bubbles.
Care MUST be taken at all times, to ensure that no foreign matter enters the tool, or serious damage may result.

- Remove Screw **2** and Seal **1** from Plastic Cover plate **4** on the intensifier reservoir.
- Pour the priming oil into the reservoir until it is approximately 1/2" (12mm) from the top.
- Replace Screw **2** and Seal **1**.
- Connect the intensifier unit to the air supply. Remove screw from reservoir.
- With the 07536 pistol unit fitted to the intensifier unit and held below the level of the intensifier unit, unscrew Bleed Screw **64** from Bleed Plug Assembly **43** on the 07536 tool two turns and allow oil to flow out of the tool.
- When the oil runs freely and free of air bubbles, tighten the bleed screw.
- Top up the reservoir on the intensifier unit with priming oil.
- Cycle the tool until any air bubbles present in the oil are expelled into the oil reservoir.

Item numbers in **bold** refer to the general assemblies and parts lists pages 16-19.

Fault Diagnosis

Symptom	Possible Cause	Remedy	Page Ref
Tool will not place fastener	Low air pressure.	Increase air pressure	
	Lack of lubrication.	Lubricate tool at air inlet point	
	High broach load.	Check fastener grip and application hole size	
	Check for correct size mandrel.		
	Tail jaws switched off.	Switch on tail jaws	
	Air in hydraulic system.	See ‘Priming Procedure’	20
‘Mandrel Slip’ - jaws will not grip mandrel	Worn or dirty tail jaws.	Clean or renew as necessary	
	’ Insufficient air pressure/volume.	Increase air pressure/volume	
	’ Tail jaw switch inoperable.	Replace switch	
	’ Air leaks to tail jaws.	Renew ‘O’ rings on piston **11**	
	Mandrel broken and not reaching tail jaws.	Replace mandrel	
	Fault in pneumatic control box.	Contact Avdel personnel	
Jaws will not release mandrel	Dirty tail jaws or jaw housing.	Clean and lubricate	
	Faulty tail jaw switch.	Replace ‘O’ rings	
	Trapped air signal	Check pneumatic lines	
	Fault in pneumatic control box	Contact Avdel personnel	
Fasteners will not feed through nose jaws	Tail jaws not switched on.	Switch on tail jaws	
	Worn tail jaws.	Renew tail jaws	
	Cursor orientation incorrect.	Refit, ensuring correct orientation	
	Incorrect cursor	Fit correct cursor	
	Incorrect nose jaws.	Fit correct nose jaws	
	Mandrel follower spring not fitted.	Fit correct mandrel follower spring	
	Mandrel follower length	Fit correct mandrel follower	
	Incorrect gap between fastener head and nose jaws when loaded.	Set gap to 1.5mm - 3mm (1/16” - 1/8”) See ‘Loading the Tool’	9-10
	Cursor sticking.	Clean and oil cursor	
	worn air cursor	Renew cursor	
	Incorrect mandrel follower spring fitted.	Fit correct mandrel follower spring	
	Worn or broken barrel return spring	Replace barrel return spring	
Excessive tail jaw wear	High broach load.	Check application hole size and thickness and fastener grip capability	
Feeding more than one fastener at a time	Mandrel slip.	Check as for ‘Mandrel Slip’, stage 2	
	Incorrect gap between fastener head and nose jaws when loaded	Set gap to 1.5mm - 3mm (1/16” - 1/8”) See ‘Loading the Tool’ on page	9-10

Other symptoms or failures should be reported to your local Avdel authorised distributor or repair centre.

Notes

Declaration of Conformity

We, Avdel UK Limited, Watchmead Industrial Estate, Welwyn Garden City, Hertfordshire, AL7 1LY
declare under our sole responsibility that the product:

Model 07536

Hand Tool Serial No.

Intensifier Serial No.

to which this declaration relates is in conformity with the following standards:

EN ISO 12100 - parts 1 & 2
BS EN ISO 8662 - part 6
BS EN ISO 3744
ISO EN 792 - part 13-2000
BS EN ISO 11202
BS EN 982
BS EN 983

following the provisions of the Machine Directive 2006/42/EC.

A. Seewraj - Product Engineering Manager Automation Tools

Date of issue



This box contains a power tool which is in conformity with Machines Directive 2006/42/EC. The 'Declaration of Conformity' is contained within.





AUSTRALIA
Infastech (Australia) Pty Ltd.
891 Wellington Road
Rowville
Victoria 3178
Tel: +61 3 9765 6400
Fax: +61 3 9765 6445
info@infastech.com.au

CANADA
Avdel Canada Limited
1030 Lorimar Drive
Mississauga
Ontario L5S 1R8
Tel: +1 905 364 0664
Fax: +1 905 364 0678
infoAvdel-Canada@infastech.com

CHINA
Infastech (China) Ltd.
RM 1708, 17/F., Nanyang Plaza,
57 Hung To Rd., Kwun Tong
Hong Kong
Tel: +852 2950 0631
Fax: +852 2950 0022
infochina@infastech.com

FRANCE
Avdel France S.A.S.
33 bis, rue des Ardennes
BP4
75921 Paris Cedex 19
Tel: +33 (0) 1 4040 8000
Fax: +33 (0) 1 4208 2450
AvdelFrance@infastech.com

GERMANY
Avdel Deutschland GmbH
Klusriede 24
30851 Langenhagen
Tel: +49 (0) 511 7288 0
Fax: +49 (0) 511 7288 133
AvdelDeutschland@infastech.com

INDIA
Infastech Fastening Technologies India Private Limited
Plot No OZ-14, Hi Tech SEZ,
SIPCOT Industrial Growth Center,
Oragadam, Sriperumbudur Taluk,
Kanchipuram District,
602105 Tamilnadu
Tel: +91 44 4711 8001
Fax: +91 44 4711 8009
info-in@infastech.com

ITALY
Avdel Italia S.r.l.
Viale Lombardia 51/53
20047 Brugherio (MI)
Tel: +39 039 289911
Fax: +39 039 2873079
vendite@infastech.com

JAPAN
Infastech Kabushiki Kaisha
Center Minami SKY,
3-1 Chigasaki-Chuo, Tsuzuki-ku,
Yokohama-city,
Kanagawa Prefecture
Japan 224-0032
Tel: +81 45 947 1200
Fax: +81 45 947 1205
info@infastech.co.jp

MALAYSIA
Infastech (Malaysia) Sdn Bhd
Lot 63, Persiaran Bunga Tanjung 1,
Senawang Industrial Park
70400 Seremban
Negeri Sembilan
Tel: +606 676 7168
Fax: +606 676 7101
info-my@infastech.com

SINGAPORE
Infastech (Singapore) Pte Ltd.
31 Kaki Bukit Road 3
#05-03/06 Techlink
Singapore, 417818
Tel: +65 6372 5653
Fax: +65 6744 5643
info-sg@infastech.com

SOUTH KOREA
Infastech (Korea) Ltd.
212-4, Suyang-Ri,
Silchon-Eup, Kwangju-City,
Kyunggi-Do, Korea, 464-874
Tel: +82 31 798 6340
Fax: +82 31 798 6342
info@infastech.co.kr

SPAIN
Avdel Spain S.A.
C/ Puerto de la Morcuera, 14
Poligono Industrial Prado Overa
Ctra. de Toledo, km 7,8
28919 Leganés (Madrid)
Tel: +34 91 3416767
Fax: +34 91 3416740
ventas@infastech.com

TAIWAN
Infastech/Tri-Star Limited
No 269-7, Baodong Rd,
Guanmiao Township,
71841 Tainan County,
Taiwan, R.O.C
Tel: +886 6 596 5798 (ext 201)
Fax: +886 6 596 5758
info-tw@infastech.com

UNITED KINGDOM
Avdel UK Limited
Pacific House
2 Swiftfields
Watchmead Industrial Estate
Welwyn Garden City
Hertfordshire AL7 1LY
Tel: +44 (0) 1707 292000
Fax: +44 (0) 1707 292199
enquiries@infastech.com

USA
Avdel USA LLC
614 NC Highway 200 South
Stanfield, North Carolina 28163
Tel: +1 704 888 7100
Fax: +1 704 888 0258
infoAvdel-USA@infastech.com

Manual No.	Issue	Change Note No.	Date
07900-00846	B2	07/103	MAR 07
	B3	07/261	OCT 07
	B4	08/142	
	B5	11/082	

www.avdel-global.com
www.infastech.com